

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 205450 4 |
| GTIN | 4062406276058 |
| Razred artikla | 11X |

Opis**Izvedba:**

S **novim rebrastim profilom**, optimizirano za veće brzine posmaka od INOX-a. Poboljšana zaštita reznih oštrica blagim zaobljenjem bridova. **Velika otpornost na lom pri savijanju** zahvaljujući upotrebi **ultrafinog zrnatog supstrata**. Broj oštrica prilagođen za učinak i sigurnost postupka.

Prednost:

Geometrija alata omogućuje izrazito usko uvijene odvojene čestice koje se odvođe preko kalupa za odvojene čestice. Jezgra alata zahvaljujući tome ostaje **izrazito stabilna**.

Upotreba:

Prikladno za grubu obradu, ali i za obradu punih utora.

Preporuka:

Za procesno pouzdan rad, posebno za pune utore, koristite prihvate za alat s **4 kanala rashladnog sredstva**.

Tehnički opis

| | |
|---|------------------|
| Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,015 mm |
| Drška | DIN 6535 HB s h6 |
| Ø reza D_c | 4 mm |
| Duljina rezne oštrice L_s | 11 mm |
| Ø drške D_s | 6 mm |
| Tolerancija nazivnog Ø | d11 |

| | |
|--|--|
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |
| Ukupna duljina L | 57 mm |
| Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm |
| Kut spirale | 40 stupanj |
| Oslobađanje $\varnothing D_1$ | 3,7 mm |
| Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje | 19 mm |
| Duljina skošenja pod 45° | 0,15 mm |
| Broj zubi Z | 4 |
| Kut skošenih rubova | 45 stupanj |
| Serija | Master Inox |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| Standard | DIN 6527 |
| Profil glodanja | NR |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$ |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$ |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Strategija rezanja | HPC |
| Prsten u boji | plavo |
| Vrsta proizvoda | Kutna glodača glava |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|-------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$ | prikladno samo u posebnim uvjetima | 150 m/min | P |
| Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 140 m/min | P |
| Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 120 m/min | P |
| Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | prikladno samo u posebnim uvjetima | 110 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---|
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 100 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 80 m/min | M |
| Uni | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |
| Zrak | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |