

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205557 8
GTIN	4062406377038
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

S novim rebrastim profilom, optimizirano za veću brzinu posmaka. Moguć posmak po zubu do 0,1 mm pri dubini do 2xD (u punom utoru). Poboljšana zaštita reznih oštrica. Velika otpornost na lom kod savijanja zahvaljujući korištenju ultrafinog zrnatog supstrata.

Prednost:

Geometrija alata omogućuje izrazito usko uvijene odvojene čestice koje se odvođe kroz niske žlijebове lomača odvojenih čestica. Jezgra alata zahvaljujući tome ostaje izrazito stabilna. Zahvaljujući velikom slobodnom prostoru s čeone strane, moguć je kut uranjanja do 10°.

Upotreba:

Za grubu obradu.

Rješenje problema kod obrade TPC-a.**Tehnički opis**

Tolerancija nazivnog Ø	d11
Duljina rezne oštrice L _s	40 mm
Posmak f _z za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,05 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,4 mm
Ø reza D _c	8 mm
Ø drške D _s	8 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Drška	DIN 6535 HB s h6

Kut skošenih rubova	45 stupanj
Kut spirale	42 stupanj
Broj zubi Z	5
Ukupna duljina L	81 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Norma proizvođača
Profil glodanja	NR
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,2×D kod trimanja
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	25 m/min	M
GG(G)	prikladno	160 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
suho	prikladno
Zrak	prikladno