

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 205557 10 |
| GTIN | 4062406377045 |
| 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 2×D (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

| | |
|--|---------------------------|
| Duljina skošenja pod 45° | 0,5 mm |
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |
| Kut skošenih rubova | 45 stupanj |
| Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Kut spirale | 42 stupanj |
| Ø drške D_s | 10 mm |
| Drška | DIN 6535 HB s h6 |
| Ukupna duljina L | 96 mm |

| | |
|-----------------------------------|---------------------|
| Ø reza D_c | 10 mm |
| Broj zubi Z | 5 |
| Tolerancija nazivnog Ø | d11 |
| Duljina rezne oštrice L_s | 50 mm |
| Seriya | 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 |