

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205454 8
GTIN	4062406380687
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.

**Rješenje problema** za **TPC - obradu**. Idealno za automatiziranu proizvodnju jer se uglavnom izbjegava nakupljanje odvojenih čestica u stroju.

**Prednost:**

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

**Preporuka:**

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

**Napomena:**

$h_{maks.}$ : Vrijednosti navedene u tablici predstavljaju maksimalne vrijednosti.

$ae_{maks.} = 0,05 \times D$  za TPC - obradu.

**Tehnički opis**

Kut skošenih rubova	45 stupanj
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Ukupna duljina L	79 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm

Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	40 mm
Drška	DIN 6535 HB
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Kut spirale	40 stupanj
Debljina steznog sredstva $h_{maks}$ za TPC glodanje u INOX-u <math>900 N/mm^2</math>	0,038 mm
Broj zubi Z	4
$\varnothing$ drške $D_s$	8 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	7,4 mm
$\varnothing$ reza $D_c$	8 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	33 mm
Seriya	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Profil glodanja	NF
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,05×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 <math>< 500 N/mm^2</math>	prikladno samo u posebnim uvjetima	130 m/min	P
Čelik <math>< 750 N/mm^2</math>	prikladno	120 m/min	P
Čelik <math>< 900 N/mm^2</math>	prikladno	100 m/min	P
Čelik <math>< 1100 N/mm^2</math>	prikladno samo u posebnim uvjetima	95 m/min	P

Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 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		