

Garant

GARANT Master INOX M SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	205454 6
GTIN	4062406380670
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

Drška	DIN 6535 HB
Ø reza D_c	6 mm
Ukupna duljina L	66 mm
Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm ²	0,029 mm

Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	32 mm
Ø drške D _s	6 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,15 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Duljina rezne oštrice L _s	25 mm
Oslobađanje Ø D ₁	5,6 mm
Kut spirale	40 stupanj
Broj zubi Z	4
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Serija	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 < 500 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	130 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	95 m/min	P

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