

## Garant

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



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	205453 6
GTIN	4062406380618
Razred artikla	11X

#### Opis

##### Izvedba:

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

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**.

##### 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.

$ae_{maks.} = 0,07 \times D$  za TPC - obradu.

#### Tehnički opis

Kut spirale	40 stupanj
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	24 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	5,6 mm
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,15 mm

Ukupna duljina L	62 mm
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	18 mm
Drška	DIN 6535 HB
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Broj zubi Z	4
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Debljina steznog sredstva h <sub>maks</sub> za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	6 mm
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Serija	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Profil glodanja	NF
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	0,07×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	140 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	P

Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 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		