

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine VHM glodalo TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205453 16
GTIN	4062406380656
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

Debljina steznog sredstva h_{maks} za TPC glodanje u INOX-u < 900 N/mm ²	0,078 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	58 mm

Tolerancija nazivnog \emptyset	d11
Duljina rezne oštrice L_s	48 mm
\emptyset reza D_c	16 mm
Kut spirale	40 stupanj
Broj zubi Z	5
Oslobađanje $\emptyset D_1$	14,8 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,35 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Drška	DIN 6535 HB
Ukupna duljina L	108 mm
\emptyset drške D_s	16 mm
Serija	Master Inox
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Profil glodanja	NF
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,07 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	TPC
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	140 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P

Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		