

Garant
GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	205550 8
GTIN	4045197813275
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.

Moguć posmak po zubu do 0,1 mm pri dubini do 2×D (u punom utoru).

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 čeonе strane, moguć je kut uranjanja do 10°.

Upotreba:

Prikladno za grubu obradu, ali i za obradu punih utora.

Tehnički opis

Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	25 mm
Duljina rezne oštrice L _s	19 mm
Oslobađanje Ø D ₁	7,4 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,4 mm
Ø drške D _s	8 mm
Broj zubi Z	5
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ø reza D _c	8 mm
Ukupna duljina L	63 mm

Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog \varnothing	d11
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Kut spirale	42 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Seriya	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Profil glodanja	NR
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,5×D kod trimanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	200 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	180 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	160 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	140 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	35 m/min	M
GG(G)	prikladno	200 m/min	K

Uni	prikladno
mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
suho	prikladno
Zrak	prikladno