

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 9mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205550 9
GTIN	4045197813282
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 žlijebove lomača odvojenih čestica. Jezgra alata zahvaljujući tome ostaje izrazito stabilna. Zahvaljujući velikom slobodnom prostoru s čeine strane, moguć je kut uranjanja do 10°.

**Upotreba:**

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

**Tehnički opis**

Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	8,3 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,45 mm
Broj zubi Z	5
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	19 mm
Ukupna duljina L	72 mm
Tolerancija nazivnog Ø	d11

Ø reza $D_c$	9 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	30 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Kut spirale	42 stupanj
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Serija	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 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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