

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205548 12
GTIN	4045197853561
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 čeone strane, moguć je kut uranjanja do 10°.

Upotreba:

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

Tehnički opis

Ø reza D_c	12 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Broj zubi Z	5
Ukupna duljina L	73 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Ø drške D_s	12 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,09 mm

Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,6 mm
Duljina rezne oštrice L_s	16 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	$0,5 \times D$ kod trimanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
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