

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205548 20
GTIN	4045197853592
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**

Broj zubi Z	5
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ø drške D <sub>s</sub>	20 mm
Posmak f <sub>z</sub> za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	26 mm
Ukupna duljina L	92 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Ø reza D <sub>c</sub>	20 mm

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	d11
Duljina skošenja pod $45^\circ$	1 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