

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205552 6
GTIN	4045197958952
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.

**Prednost:**

Geometrija alata omogućuje izrazito usko uvijene odvojene čestice koje se odvođe kroz niske žlijebave lomača odvojenih čestica. Jezgra alata zahvaljujući tome ostaje izrazito stabilna. Zahvaljujući velikom slobodnom prostoru s čeonu strane, moguć je kut uranjanja do 10°.

**Upotreba:**

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

**Tehnički opis**

Ukupna duljina L	62 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Drška	DIN 6535 HB s h6
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Ø reza $D_c$	6 mm
Kut spirale	42 stupanj
Broj zubi Z	5
Duljina skošenja pod 45°	0,3 mm

Ø drške $D_s$	6 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	13 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	5,6 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	25 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Seriya	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Profil glodanja	NR
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,4 \times D$ kod trimanja
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
Zrak	prikladno