

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	205552 5
GTIN	4045197958945
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 2xD (u punom utoru). Poboľjšana 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 čeone strane, moguć je kut uranjanja do 10°.

**Upotreba:**

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

**Tehnički opis**

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø drške $D_s$	6 mm
Tolerancija nazivnog Ø	d11
Duljina rezne oštrice $L_s$	13 mm
Kut spirale	42 stupanj
Ukupna duljina L	62 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	24 mm
Ø reza $D_c$	5 mm

Drška	DIN 6535 HB s h6
Duljina skošenja pod 45°	0,25 mm
Broj zubi Z	5
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	4,6 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Serija	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×D
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,4×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 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
Zrak	prikladno