

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

Broj narudžbe	205552 20
GTIN	4045197959911
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 $2 \times D$ (u punom utoru). Poboļjšana 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 žlijebове 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

Ukupna duljina L	126 mm
Duljina rezne oštrice L_s	41 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	d11
\varnothing drške D_s	20 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	74 mm
\varnothing reza D_c	20 mm
Broj zubi Z	5

Drška	DIN 6535 HB s h6
Oslobađanje $\varnothing D_1$	18,5 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Kut spirale	42 stupanj
Duljina skošenja pod 45°	1 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 $1 \times D$
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