

Garant

GARANT Master Steel SlotMachine VHM glodalo HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	205554 5
GTIN	4045197959928
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). 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:

Za grubu obradu.

Rješenje problema kod obrade TPC-a.

Tehnički opis

Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø drške D_s	6 mm
Ukupna duljina L	62 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,25 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	4,6 mm
Duljina rezne oštrice L_s	17 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	24 mm
Kut spirale	42 stupanj

Broj zubi Z	5
Ø reza D_c	5 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tolerancija nazivnog Ø	d11
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
Strategija rezanja	TPC
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 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		