

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

Broj narudžbe	205554 6
GTIN	4045197959935
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  $10^\circ$ .

**Upotreba:**

Za grubu obradu.

**Rješenje problema kod obrade TPC-a.****Tehnički opis**

Ø reza $D_c$	6 mm
Kut spirale	42 stupanj
Duljina rezne oštrice $L_s$	18 mm
Ø drške $D_s$	6 mm
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,3 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ukupna duljina L	62 mm

Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Broj zubi Z	5
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	d11
Drška	DIN 6535 HB s h6
Oslobađanje $\varnothing D_1$	5,6 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	25 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
Strategija rezanja	TPC
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		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		