

**Garant**
**GARANT Master UNI VHM vretenasto glodalo HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203062 6
GTIN	4062406569556
Razred artikla	11Z

**Opis**
**Izvedba:**

Za <strong>grubo i fino glodanje</strong> <strong>s najvišim vrijednostima posmaka</strong> i vrlo mirnim radom. **Novorazvijena geometrija i prevlaka visokih performansi** za izvrsne rezultate završne obrade s najdužim vijekom trajanja alata u izvedbama s različitim materijalima. **Visoka stabilnost** i miran rad zahvaljujući nejednakoj podjeli.

**Prednost:**

- **Rad s izrazito malo vibracija.**
- **Poseban oblik utora, veliki prostori za odvojene čestice.**
- **Posebno prilagođeno zaobljenje rubova.**
- **Optimizirana podloga u pogledu tvrdoće i žilavosti.**

**Tehnički opis**

Tolerancija nazivnog Ø	e8
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	5,8 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ø reza D <sub>c</sub>	6 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Ukupna duljina L	54 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Drška	DIN 6535 HB

Radijus čela $r_v$	0,1 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Posmak $f_z$ za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	16 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	10 mm
Broj zubi Z	4
Kut spirale	42 stupanj
Serija	Master Uni
Prevlaka	TiSiN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	280 m/min	N
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	primjereno	260 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	primjereno	240 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	primjereno	190 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	primjereno	180 m/min	P

Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	40 m/min	S
GG(G)	primjereno	250 m/min	K
Uni	primjereno		
mokro maksimalno	primjereno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	primjereno		
Zrak	primjereno		