

Garant
GARANT Master UNI VHM vretenasto glodalo HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203062 10
GTIN	4062406569570
Razred artikla	11Z

Opis
Izvedba:

Za grubo i fino glodanje s najvišim vrijednostima posmaka 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

Radijus čela r_v	0,2 mm
Broj zubi Z	4
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Drška	DIN 6535 HB
Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	9,7 mm
\varnothing drške D_s	10 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	e8

Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ukupna duljina L	66 mm
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	24 mm
Duljina rezne oštrice L _s	14 mm
Kut spirale	42 stupanj
Posmak f _z za obodno glodanje u INOX-u > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø reza D _c	10 mm
Serija	Master Uni
Prevlaka	TiSiN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Svojtvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a _e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Širina zahvata a _e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×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 N/mm ²	primjereno	260 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	primjereno	240 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	primjereno	190 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	primjereno	180 m/min	P

Čelik < 1400 N/mm ²	primjereno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primjereno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primjereno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		