

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

Broj narudžbe	203067 6
GTIN	4062406569648
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:**

Specijalno za **MTC (Multi Task Cutting)** primjenu na novoj generaciji obradnih centara za tokarenje / glodanje.

**Tehnički opis**

Broj zubi Z	4
Ø reza $D_c$	6 mm
Ukupna duljina L	57 mm
Ø drške $D_s$	6 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	13 mm
Posmak $f_z$ za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Kut spirale	42 stupanj
Oslobađanje Ø $D_1$	5,8 mm

Posmak $f_z$ za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	19 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Radijus čela $r_v$	0,1 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	e8
Drška	DIN 6535 HB
Seriya	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	$0,05 \times D$ kod glodala za kopiranje
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	MTC
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		