

Garant**GARANT Master UNI VHM vretenasto glodalo HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203067 20
GTIN	4062406569693
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:

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

Tehnički opis

Kut spirale	42 stupanj
Duljina rezne oštrice L_s	41 mm
Broj zubi Z	4
Drška	DIN 6535 HB
Ukupna duljina L	104 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Oslobađanje $\varnothing D_1$	19,5 mm
\varnothing drške D_s	20 mm
\varnothing reza D_c	20 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm

Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	52 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Radijus čela r_v	0,3 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	e8
Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
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	$0,05 \times D$ 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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		