

Garant**GARANT Master UNI VHM torusno glodalo, TiSiN, Ø DC / R1: 10/1,5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	206367 10/1,5
GTIN	4067263047001
Razred artikla	11Z

Opis**Izvedba:**

Za **grubo glodanje i ravnanje uz najviše vrijednosti pomaka** i vrlo miran rad. **Novorazvijena geometrija i prevlaka visokih performansi** za izvrsne rezultate završne obrade s najdužim vijekom trajanja alata u izvedbama s različitim materijalima. **Visoka vlastita stabilnost** i miran rad zahvaljujući neravnomjernoj podjeli. Tolerancija: radijus rezne oštrice $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$. Dimenzije slične **DIN 6527**.

Prednost:

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

Tehnički opis

Ø drške D_s	10 mm
Oslobađanje Ø D_1	9,7 mm
Radijus rezne oštrice R_1	1,5 mm
Broj zubi Z	4
Duljina rezne oštrice L_s	22 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ukupna duljina L	72 mm
Drška	DIN 6535 HB

Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	32 mm
Ø reza D_c	10 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u INOX-u $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Kut spirale	42 stupanj
Serija	Master Uni
Prevlaka	TiSiN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Tolerancija nazivnog Ø	e8
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,3×D kod obodnog glodanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,3×D kod obodnog glodanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,05×D kod kopirnih glodala
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Vrsta proizvoda	Torus glodalo

Podaci korisnika

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

Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno	40 m/min	S
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	250 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		