

Garant
GARANT Master UNI VHM torusno glodalo, TiSiN, Ø DC / R1: 8/0,5mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206367 8/0,5
GTIN	4067263046929
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 **R₁ = ±0,005 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 reza D _c	8 mm
Ukupna duljina L	63 mm
Posmak f _z za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø drške D _s	8 mm
Radijus rezne oštrice R ₁	0,5 mm
Duljina izboja L ₁ uključ. oslobađanje	27 mm
Posmak f _z za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm ²	0,07 mm
Kut spirale	42 stupanj

Duljina rezne oštrice L_s	21 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	7,7 mm
Drška	DIN 6535 HB
Broj zubi Z	4
Posmak f_z za kopirno glodanje u INOX-u $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Serijska	Master Uni
Prevlaka	TiSiN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Tolerancija nazivnog \varnothing	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		