

**Garant****GARANT Master UNI VHM torusno glodalo, TiSiN, Ø DC / R1: 12/4,0mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	206367 12/4,0
GTIN	4067263047087
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**

Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u INOX-u $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,067 mm
Ukupna duljina L	83 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	26 mm
Kut spirale	42 stupanj
Broj zubi Z	4
Radijus rezne oštrice $R_1$	4 mm
Ø drške $D_s$	12 mm

Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	11,6 mm
Drška	DIN 6535 HB
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	38 mm
$\varnothing$ reza $D_c$	12 mm
Serija	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 <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		