

Garant**GARANT Master UNI VHM torusno glodalo, TiSiN, Ø DC / R1: 10/2,0mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 206367 10/2,0 |
| GTIN | 4067263047018 |
| 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

| | |
|--|-------------|
| Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje | 32 mm |
| Ukupna duljina L | 72 mm |
| Oslobađanje $\varnothing D_1$ | 9,7 mm |
| Kut spirale | 42 stupanj |
| Broj zubi Z | 4 |
| Drška | DIN 6535 HB |
| \varnothing drške D_s | 10 mm |
| Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 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 čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Duljina rezne oštrice L_s | 22 mm |
| Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Radius rezne oštrice R_1 | 2 mm |
| \varnothing reza D_c | 10 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 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 | | |