

**Garant**
**GARANT Master UNI VHM torusno glodalo, TiSiN, Ø DC / R1: 12/0,5mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	206367 12/0,5
GTIN	4067263047032
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<sub>1</sub> = ±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**

Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	11,6 mm
Ukupna duljina L	83 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	12 mm
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	26 mm
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Kut spirale	42 stupanj
Radijus rezne oštrice R <sub>1</sub>	0,5 mm

Drška	DIN 6535 HB
Broj zubi Z	4
Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje	38 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
Posmak f <sub>z</sub> za kopirno glodanje u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,067 mm
Posmak f <sub>z</sub> za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Seriya	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 <sub>e</sub> kod glodanja	0,3×D kod obodnog glodanja
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	0,3×D kod obodnog glodanja
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	0,05×D kod kopirnih glodala
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Vrsta proizvoda	Torus glodalo

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	280 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	260 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	240 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		