

Garant**GARANT Master UNI VHM vretenasto glodalo HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	203073 10
GTIN	4067263092025
Razred artikla	11Z

Opis**Izvedba:**

Za **grubo i fino glodanje** do $1,5 \times D$ u puni komad s **najvišim vrijednostima posmaka** i vrlo mirnim radom. Za smanjenu silu rezanja i bolju kvalitetu površine zahvaljujući **spirali od 45°**.

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

Kut spirale	42 stupanj
Oslobađanje $\varnothing D_1$	9,7 mm
Radius čela r_v	0,2 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	38 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	e8
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Drška	DIN 6535 HB
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm

Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
\varnothing reza D_c	10 mm
Ukupna duljina L	80 mm
Duljina rezne oštrice L_s	30 mm
\varnothing drške D_s	10 mm
Broj zubi Z	4
Seriya	Master Uni
Prevlaka	TiSiN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	$0,3 \times D$ kod obodnog glodanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina rezanja punih utora $1 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	180 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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 samo u posebnim uvjetima	40 m/min	S
GG(G)	prikladno	250 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		