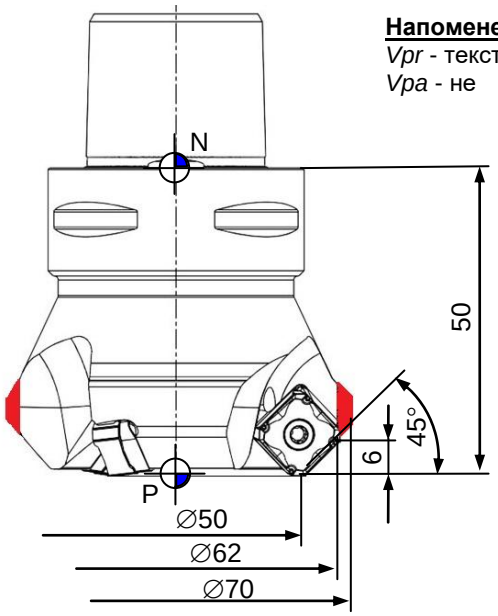
ЗМШ ЗАЈЕДНИЦА МАШИНСКИХ ШКОЛА РЕПУБЛИКЕ СРБИЈЕ

Карте алата КУ глодалица (2026)

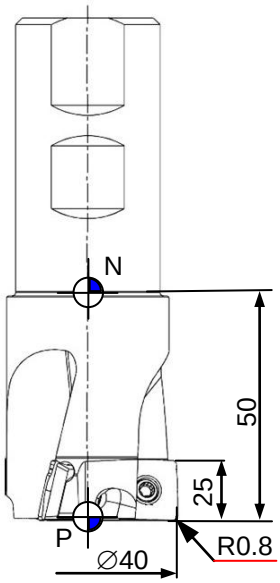
T1 — чеоно глодало ∅50 (са 4 резна клина)



Напомене:
Vpr - текстом задатка
Vpa - не

груба обрада	број обртаја	*S = 800 o/min.*
	брзина пом.кретања у равни	*Vpr = 500 mm/min.*
	максимални преклоп глодала	*40 mm*
	дубина резања	*a = 3 mm*
фина обрада	број обртаја	*S = 900 o/min.*
	брзина пом.кретања у равни	*Vpr = 400 mm/min.*
	дубина резања (додатак за завршну обраду) *a = 0.2 mm*	

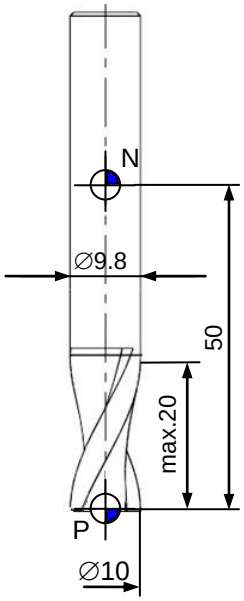
T2 — чеоно глодало ∅40 (са 4 резна клина)



Напомене:
Vpr - текстом задатка
Vpa - не
- радијус плочица R0.8

груба обрада	број обртаја	*S = 1000 o/min.*
	брзина пом.кретања у равни	*Vpr = 300 mm/min.*
	максимални преклоп глодала	*30 mm*
	дубина резања	*a = 5 mm*
фина обрада	број обртаја	*S = 1200 o/min.*
	брзина пом.кретања у равни	*Vpr = 250 mm/min.*
	дубина резања (додатак за завршну обраду) *a = 0.2 mm*	

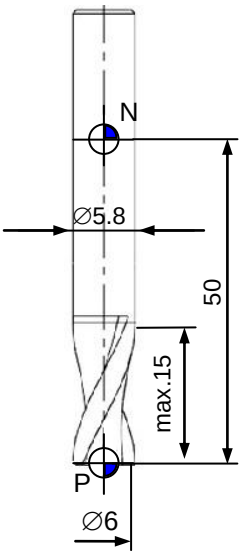
T3 — вретенасто глодало ∅10 (са 2 резна клина)



Напомене:
Vpr - текстом задатка
Vpa = Vpr / 2

груба обрада	број обртаја	*S = 1800 o/min.*
	брзина пом.кретања у равни	*Vpr = 180 mm/min.*
	брзина пом.кретања при продирању	*Vpa = 90 mm/min.*
	максимални преклоп глодала	*8 mm*
	дубина резања	*a = 4 mm*
фина обрада	број обртаја	*S = 2000 o/min.*
	брзина пом.кретања у равни	*Vpr = 150 mm/min.*
	дубина резања (додатак за завршну обраду) *a = 0.2 mm*	

T4 — вретенасто глодало ∅6 (са 2 резна клина)

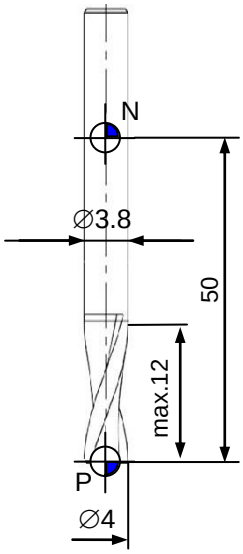


Напомене:
Vpr - текстом задатка
Vpa = Vpr / 2

груба обрада	број обртаја	*S = 2500 o/min.*
	брзина пом.кретања у равни	*Vpr = 150 mm/min.*
	брзина пом.кретања при продирању	*Vpa = 75 mm/min.*
	максимални преклоп глодала	*5 mm*
	дубина резања	*a = 3 mm*
фина обрада	број обртаја	*S = 2800 o/min.*
	брзина пом.кретања у равни	*Vpr = 130 mm/min.*
	дубина резања (додатак за завршну обраду) *a = 0.2 mm*	

Карте алата КУ глодалица (2026)

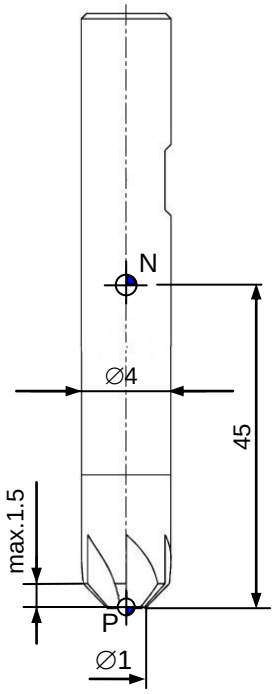
T5 — вретенасто глодало ∅4 (са 2 резна клина)



Напомене:
Vpr - текстом задатка
Vpa = *Vpr / 2*

груба обрада	број обртаја	*S = 3000 o/min.*
	брзина пом.кретања у равни	*Vpr = 120 mm/min.*
	брзина пом.кретања при продирању	*Vpa = 60 mm/min.*
	максимални преклоп глодала	*3 mm*
	дубина резања	*a = 2 mm*
фина обрада	број обртаја	*S = 3200 o/min.*
	брзина пом.кретања у равни	*Vpr = 100 mm/min.*
	дубина резања (додатак за завршну обраду) *a = 0.2 mm*	

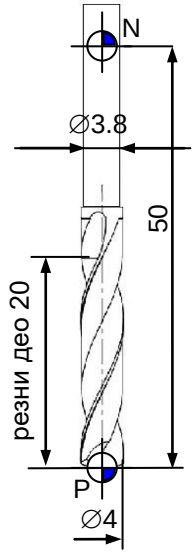
T6 — глодало за обарање ивица ∅4 (са 6 резна клина)



Напомене:
Vpr - текстом задатка
Vpa = *Vpr / 2*

фина обрада	број обртаја	*S = 2200 o/min.*
	брзина пом.кретања у равни	*Vpr = 110 mm/min.*
	брзина пом.кретања при продирању	*Vpa = 55 mm/min.*

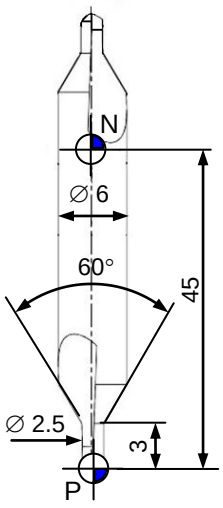
T7 — спирална бургија ∅4 *mm* (угао врха бургије 118°)



Напомене:
Vpr - не
Vpa - текстом задатка

фина обрада	број обртаја	*S = 3000 o/min.*
	брзина пом.кретања	*Vp = 110 mm/min.*
	****дужина врха бургије = 1.202 *mm***	

T8 — забушивач ∅2.5 *mm*



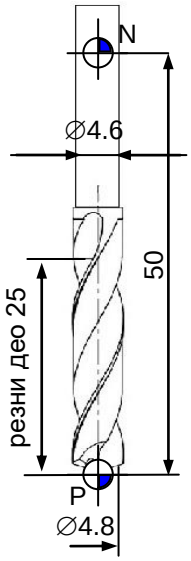
Напомене:
Vpr - не
Vpa - текстом задатка

фина обрада	број обртаја	*S = 3500 o/min.*
	брзина пом.кретања	*Vp = 80 mm/min.*
	****дубина забушивања = 4 *mm***	

Карте алата КУ глодалица (2026)

T9

спирална бургија ∅4.8 *mm*
(угао врха бургије 118°)

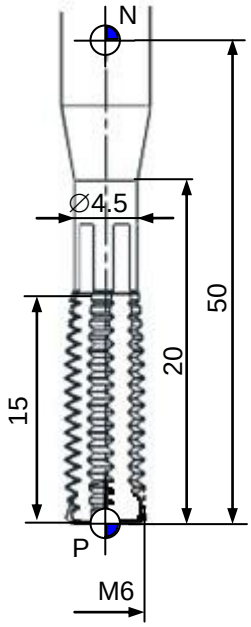


Напомене:
Vpr - не
Vpa - текстом задатка

фина обрада	број обртаја	*S = 2800 o/min.*
	брзина пом.кретања	*Vp = 120 mm/min.*
	****дужина врха бургије = 1.442 *mm***	

T10

урезник навоја M6 x 1



Напомене:
Vpr - не
P = 1

фина обрада	број обртаја	*S = 400 o/min.*
	корак	*P = 1 mm/o*
	брзина пом.кретања *(S x korak)*	*Vp = 400 mm/min.*
	****предбушење бургијом ∅4.8**	

T11

T12