

**Garant**
**VHM glodalo za obradu rubova obostrano, TiAlN, Ø DC: 8mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	208185 8
GTIN	4062406131364
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**
**Vrlo duga drška.**

Dvostruko brušena glava s kutom od 45°.

**Upotreba:**

Za **univerzalnu upotrebu** kod svih materijala. Novorazvijeni premaz učinkovito **spriječava stvaranje nakupina na nožu** - i za aluminij i INOX.

Za **skidanje srha i izradu skošenja s gornje i donje strane** čak i na teško dostupnim mjestima. **Osobito prikladno za konturno glodanje.**

**Tehnički opis**

A +0,5	2 mm
Oblik	spljošteno
L <sub>4</sub> +0,5	26 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	8 mm
Ø D <sub>1</sub> +0,05	6 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Broj zubi Z	5
Ø reza D <sub>c</sub>	8 mm
Ukupna duljina L	100 mm
Glodala s radijusom	unaprijed i unatrag 45

Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N
Tolerancija nazivnog Ø	±0,05
Vrh kuta upuštača	90 stupanj
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	0,25×L2 kod obodnog glodanja
Drška	DIN 6535 HA
Unutarnje hlađenje	ne
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Poravnjivači

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	125 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	75 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	45 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	30 m/min	M
GG(G)	prikladno	45 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		

suho	prikladno
Zrak	prikladno
<b>Usluge</b>	
Brušenje tip HB	129100 HB