

**Garant****VHM glodalo za obradu rubova obostrano, TiAlN, Ø DC: 12mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	208185 12
GTIN	4062406131401
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**

$L_4 +0,5$	37 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,017 mm
Ø reza $D_c$	12 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Ø drške $D_s$	12 mm
$A +0,5$	6 mm
Ø $D_1 +0,05$	6 mm
Broj zubi Z	5
Oblik	spljošteno
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