

**Garant**
**VHM glodalo za obradu rubova 90°, TiAlN, Ø h6 DC: 10Mmm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	208105 10M
GTIN	4062406287016
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**

Tolerancije: **mjera S = ±0,1 mm, kut vrha ±10 min.**

S posebnom geometrijom žljebova za miran rad. Jako dugačko. Za izvrsne rezultate uklanjanja srha s posebno teško dostupnih kontura. Alat bez vrha.

**Upotreba:**

Vrlo prikladni za izradu **skošenja i skidanje srha** s izradaka kao i za **konturno glodanje**.

**Tehnički opis**

Broj zubi Z	4
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Glodala s radijusom	45 stupanj
Ukupna duljina L	100 mm
Dimenzija S	3,5 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6
Posmak f <sub>z</sub> u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	10 mm
veliki Ø D <sub>2</sub>	10 mm
mali Ø D <sub>3</sub>	5 mm
Prevlaka	TiAlN

Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Tolerancija nazivnog Ø	h6
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Vrh kuta upuštača	90 stupanj
Unutarnje hlađenje	ne
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Poravnjivači

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	280 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	200 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	105 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	60 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	M
GG(G)	prikladno	90 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima
Zrak	prikladno samo u posebnim uvjetima