

## Garant

### VHM glodalo za obradu rubova 90°, bez prevlake, Ø h6 DC: 12Mmm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	208095 12M
GTIN	4062406286996
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

Drška	DIN 6535 HA s h6
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Posmak $f_z$ u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Glodala s radijusom	45 stupanj
Ukupna duljina L	120 mm
Dimenzija S	4,2 mm
Ø drške $D_s$	12 mm
Ø reza $D_c$	12 mm
Broj zubi Z	4
mali Ø $D_3$	6 mm
veliki Ø $D_2$	12 mm
Prevlaka	bez prevlake

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, plastični materijali	prikladno	180 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	140 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	105 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	55 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	M
GG(G)	prikladno	55 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		

Zrak

prikladno samo u  
posebnim uvjetima