

**Garant****Glodalo za obradu rubova od tvrdog metala spiralno 60°, TiSiN, Ø h6 DC: 10Mmm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	208165 10M
GTIN	4062406380366
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

**Izuzetna kvaliteta površine** uz kut spirale od **35°**.

Odstranjivač srha za **univerzalnu upotrebu** kod skoro svih materijala. Novorazvijeni premaz učinkovito sprječava stvaranje nakupina na oštrici čak i kod aluminija i inoksa.

Tolerancija: **Dimenzija S = ± 0,2 mm. Kut vrha ± 5 min.** Vrlo duga glodala za vrhunske rezultate uklanjanja i kod posebno teško dostupnih kontura. Alati bez vrha.

**Upotreba:**

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

**Tehnički opis**

Ø reza D <sub>c</sub>	10 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6
Glodala s radijusom	30 stupanj
Dimenzija S	4,9 mm
Ukupna duljina L	100 mm
Kut skošenih rubova	60 stupanj
veliki Ø D <sub>2</sub>	10 mm
Broj zubi Z	4
Posmak f <sub>z</sub> u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm

mali $\varnothing D_3$	5 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	10 mm
Prevlaka	TiSiN
Rezni materijal	VHM
Standard	Norma proizvođača
Tip	N
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h6
Kut spirale	35 stupanj
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Vrh kuta upuštača	60 stupanj
Unutarnje hlađenje	ne
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Poravnjivači

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	180 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	300 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	220 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	115 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	65 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	S
GG(G)	prikladno	100 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		