

Garant**VHM glodalo za skošenja spiralno 120°, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 208089 6 |
| GTIN | 4062406390662 |
| Razred artikla | 11X |

Opis**Izvedba:**

Izuzetna kvaliteta površine radi **kuta spirale od 35°**. Glodalo za skošenja za **univerzalnu upotrebu** kod skoro svih materijala. Novorazvijena prevlaka učinkovito sprječava stvaranje nakupina na oštrici čak i kod aluminija i INOX-a.

Tolerancije: Kut vrha ± 5 min.

Upotreba:

- Centriranje
- Bušenje
- Upuštanje
- Skošavanje

Tehnički opis

| | |
|---|------------------|
| Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Kut skošenih rubova | 60 stupanj |
| Broj zubi Z | 2 |
| Ø reza D_c | 6 mm |
| Duljina rezne oštrice L_s | 13 mm |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| Glodala s radijusom | 60 stupanj |
| Ukupna duljina L | 57 mm |
| Ø drške D_s | 6 mm |

| | |
|---|-----------------------------|
| Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,045 mm |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| Standard | Tvornička norma |
| Tip | N |
| Tolerancija nazivnog \varnothing | e8 |
| Kut spirale | 35 stupanj |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | $0,5 \times D$ kod trimanja |
| Vrh kuta upuštača | 120 stupanj |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Tolerancija drške | h6 |
| Prsten u boji | nema |
| Vrsta proizvoda | Glodača glava za skošenja |

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 $> 10\% \text{ Si}$ | prikladno | 220 m/min | N |
| Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 130 m/min | P |
| Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 115 m/min | P |
| Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 80 m/min | P |
| Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | prikladno samo u posebnim uvjetima | 65 m/min | P |
| Čelik $< 55 \text{ HRC}$ | prikladno samo u posebnim uvjetima | 35 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 90 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|------------------------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |
| Usluge | | | |
| Brušenje tip HB | | 129100 HB | |