

**VHM glodalo za obradu rubova 90°, bez prevlake, Ø h6 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	208111 10
GTIN	4045197199737
Razred artikla	12X

**Opis****Izvedba:**Tolerancije: **mjera S = ±0,1 mm, kut vrha ±10 min.****Upotreba:**Vrlo prikladni za izradu **skošenja i skidanje srha** s izradaka kao i za **konturno glodanje**.**Tehnički opis**

Broj zubi Z	4
Ø reza D <sub>c</sub>	10 mm
Dimenzija S	7 mm
Posmak f <sub>z</sub> u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Ukupna duljina L	67 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Glodala s radijusom	45 stupanj
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N

Tolerancija nazivnog $\emptyset$	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	$V_c$	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		