

**Garant****VHM glodalo za obradu rubova 60°, bez prevlake, Ø h6 DC: 12mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	208166 12
GTIN	4045197537386
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

S posebnom geometrijom žlijebova za miran rad. Tolerancija: **dimenzija S = ± 0,2 mm.**

**Upotreba:**

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

**Tehnički opis**

Ø reza D <sub>c</sub>	12 mm
Dimenzija S	11,9 mm
Broj zubi Z	6
Posmak f <sub>z</sub> u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
Ukupna duljina L	83 mm
Drška	DIN 6535 HB s h6
Kut skošenih rubova	60 stupanj
Glodala s radijusom	30 stupanj
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tip	N

Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h6
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	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		