

**Garant**
**VHM micro glodalo za Woodruff utore, AlTiN, Ø DC × LC: 5,8X0,9mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	208033 5,8X0,9
GTIN	4062406774639
Razred artikla	11Z

**Opis**
**Izvedba:**

Posebno pogodno za glodanje utora i cirkularno glodanje u rupama. S optimiziranom prevlakom za univerzalnu upotrebu u gotovo svim materijalima.

**Tolerancija, nazivni promjer  $D_c = \pm 0,04$  mm.**

**Tolerancija, duljina rezne oštrice  $L_c = \pm 0,02$  mm.** Minimalni promjer bušenja je 6 mm.

**Napomena:**

$ae_{maks} = 0,1 \times D$ .

Uvijek glodajte istom brzinom. Koristite ulaznu petlju od 180° za postizanje pune dubine.

Obratite pažnju na linearni posmak dubine utora.

**Tehnički opis**

Ø reza $D_c$	5,8 mm
Broj zubi Z	3
Duljina rezne oštrice $l_1$	0,9 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Oslobađanje Ø $D_1$	3,8 mm
Ukupna duljina L	58 mm
Tip	N
Ø drške $D_s$	6 mm
Duljina izboja $L_1$	15 mm
Prevlaka	AlTiN

Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	$\pm 0,04$
Smjer ispostave	vodoravno
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Drška	DIN 6535 HA s h6
Unutarnje hlađenje	ne
Tolerancija drške	h6
Kut skošenih rubova	90 stupanj
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Glodalo za utore

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	300 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	220 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	190 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	100 m/min	M
GGG	prikladno	180 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		