

**Garant****VHM glodalo za obradu rubova 120°, TiAlN, Ø h6 DC: 12mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	208092 12
GTIN	4045197858535
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**Tolerancija: **Mjera S = ±0,1 mm, kut vrha ±10 min.**

S posebnom geometrijom žljebova za miran rad.

**Upotreba:**Vrlo prikladni za izradu **skošenja** i **skidanje srha** s izradaka kao i za **konturno glodanje**.**Tehnički opis**

Drška	DIN 6535 HA s h6
Dimenzija S	6,6 mm
Broj zubi Z	4
Ukupna duljina L	83 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	12 mm
Posmak f <sub>z</sub> u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
Kut skošenih rubova	30 stupanj
Glodala s radijusom	60 stupanj
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma

Tip	N
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h6
Smjer ispostave	vodoravno i koso
Vrh kuta upuštača	120 stupanj
Unutarnje hlađenje	ne
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Poravnjivači

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	280 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	200 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	105 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	60 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	M
GG(G)	prikladno	90 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
<b>Usluge</b>	
Brušenje tip HB	129100 HB