

**Garant****VHM glodalo za obradu rubova 90°, bez prevlake, Ø h6 DC: 4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	208095 4
GTIN	4045197858573
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**Tolerancije: **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**

Ukupna duljina L	54 mm
Broj zubi Z	4
Posmak $f_z$ u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Dimenzija S	2,8 mm
Drška	DIN 6535 HA s h6
Ø reza $D_c$	4 mm
Ø drške $D_s$	4 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Glodala s radijusom	45 stupanj
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
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		