



## HAIMER MILL VHM vretenasto glodalo, AlTiN, Ø f9 DC: 2mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	220286 2
GTIN	4034221123244
Razred artikla	26X

### Opis

#### Izvedba:

Za **univerzalnu upotrebu** u čeličnim materijalima i visokolegiranim čelicima, posebice INOX-u. S **cilindričnom jezgrom** za optimiziranu čvrstoću alata pri glodanju utora. Zajamčena pouzdanost procesa pri uranjanju i kružnom glodanju zahvaljujući **posebnoj geometriji vrha glave**.

#### Napomena:

Prihvati za alate sa SAFE-LOCK zaštitom od izvlačenja možete pronaći u dijelu Tehnologija stezanja.

Oblik **HB** naručiti s **br. 220287**.

### Tehnički opis

Kut spirale	32 stupanj
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina rezne oštrice $L_s$	7 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	9 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,013 mm
Drška	DIN 6535 HA
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,04 mm
Broj zubi Z	4
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	1,9 mm

Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Ukupna duljina L	58 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	2 mm
Prevlaka	AlTiN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 0,5×D
Širina zahvata a <sub>e</sub> kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×D
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	480 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	350 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	275 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	255 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	210 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	190 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima		
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		