

**HAIMER MILL VHM vretenasto glodalo SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 2mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	220288 2
GTIN	4034221123268
Razred artikla	26X

Opis**Izvedba:**

Sa SAFE-LOCK zaštitom od izvlačenja za dodatan oblik. U kombinaciji sa SAFE-LOCK prihvatima za alate, osigurava alat od izvlačenja.

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.

Tehnički opis

Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,013 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	1,9 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,04 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	f8
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Drška	Safe-Lock h6
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
\varnothing drške D_s	6 mm
Ukupna duljina L	58 mm

Duljina rezne oštrice L_s	7 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	9 mm
Broj zubi Z	4
\varnothing reza D_c	2 mm
Kut spirale	32 stupanj
Prevlaka	AlTiN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba $0,5 \times D$
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Kutna glodača glava

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	480 m/min	N
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 ²	prikladno	275 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	255 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	210 m/min	P

Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	S
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	155 m/min	K
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		