

**HAIMER MILL VHM vretenasto glodalo, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	220292 10
GTIN	4034221164025
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:**

Oblik **HB** naručiti s **br. 220293**.

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

**Tehnički opis**

Kut skošenih rubova	45 stupanj
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	9,5 mm
Posmak f <sub>z</sub> za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Ukupna duljina L	82 mm
Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje	40 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Duljina skošenja pod 45°	0,2 mm
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm

Kut spirale	38 stupanj
Drška	DIN 6535 HA
Duljina rezne oštrice $L_s$	30 mm
$\varnothing$ reza $D_c$	10 mm
Broj zubi Z	4
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 $0,5 \times D$
Širina zahvata $a_e$ kod glodanja	$0,05 \times D$ kod trimanja
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 <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	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		