

**HAIMER MILL VHM vretenasto glodalo, AlTiN, Ø f9 DC: 8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	220292 8
GTIN	4034221164018
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**

Drška	DIN 6535 HA
Ø reza $D_c$	8 mm
Ukupna duljina L	70 mm
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,044 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	32 mm
Oslobađanje Ø $D_1$	7,6 mm
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,16 mm
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Kut spirale	38 stupanj

Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Broj zubi Z	4
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	24 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	8 mm
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 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	0,05×D kod trimanja
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	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		