

**HAIMER MILL VHM vretenasto glodalo, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	220292 12
GTIN	4034221164032
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
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Drška	DIN 6535 HA
Broj zubi Z	4
Ø reza $D_c$	12 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	36 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Duljina skošenja pod $45^\circ$	0,24 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	48 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito

Oslobađanje $\varnothing D_1$	11,4 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Ukupna duljina L	95 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	12 mm
Kut spirale	38 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 $0,5 \times D$
Širina zahvata $a_e$ kod trimanja	$0,05 \times D$ 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		