



## HAIMER MILL VHM vretenasto glodalo SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 4mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	220290 4
GTIN	4034221136923
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 kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,022 mm
Drška	Safe-Lock h6
Broj zubi Z	4
Kut skošenih rubova	90 stupanj
Ø reza $D_c$	4 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Ø drške $D_s$	6 mm
Oslobađanje Ø $D_1$	3,8 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,026 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	15 mm

Ukupna duljina L	58 mm
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	11 mm
Kut spirale	32 stupanj
Tolerancija nazivnog Ø	f8
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 0,5×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	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		