



HAIMER MILL VHM torusno glodalo, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 6/1,5mm



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 220296 6/1,5 |
| GTIN | 4034221143044 |
| Razred artikla | 26X |

Opis

Izvedba:

Za **univerzalnu upotrebu** u čeličnim materijalima i visokolegiranim čelicima, posebice INOX-u. S **cilindričnom jezgrom** za optimalnu čvrstoću alata pri glodanju utora. Zajamčena pouzdanost procesa pri uranjanju i kružnom glodanju zahvaljujući **posebnoj geometriji vrha glave**.

Napomena:

Oblik **HB**: za naručiti s **br. 220297**.

Prihvat za alat sa SAFE-LOCK zaštitom od izvlačenja pronaći ćete u odjeljku Tehnologija stezanja.

Tehnički opis

| | |
|--|------------|
| Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,033 mm |
| Duljina rezne oštrice L_s | 13 mm |
| Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,039 mm |
| Ukupna duljina L | 58 mm |
| Ø drške D_s | 6 mm |
| Broj zubi Z | 4 |
| Oslobađanje Ø D_1 | 5,7 mm |
| Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje | 20 mm |
| Radijus rezne oštrice R_1 | 1,5 mm |
| Ø reza D_c | 6 mm |
| Kut spirale | 32 stupanj |

| | |
|-----------------------------------|--|
| Drška | DIN 6535 HA |
| Prevlaka | AlTiN |
| Rezni materijal | VHM |
| Standard | DIN 6527 |
| Tip | N |
| Tolerancija nazivnog Ø | f9 |
| Svojstvo kuta spirale | Nejednak |
| Podjela oštrica | nejednako |
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | Dubina reza punog žlijeba $0,5 \times D$ |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | Dubina reza punog žlijeba $0,5 \times D$ |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Strategija rezanja | HPC |
| Vrsta proizvoda | Torus glodalo |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Aluminij, plastični materijali | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 480 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno samo u posebnim uvjetima | 375 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | | |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | | |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | | |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | | |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | | |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | | |

| | |
|----------------------------|------------------------------------|
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima |
| GG(G) | prikladno samo u posebnim uvjetima |
| Uni | prikladno |
| Ulje | prikladno |
| mokro maksimalno | prikladno |
| mokro minimalno | prikladno |
| suho | prikladno |
| Zrak | prikladno |