



HAIMER MILL VHM torusno glodalo SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 5/1,0mm



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 220298 5/1,0 |
| GTIN | 4034221161833 |
| 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 optimalnu čvrstoću alata pri glodanju utora. Zajamčena pouzdanost procesa pri uranjanju i kružnom glodanju zahvaljujući **posebnoj geometriji vrha glave**.

Napomena:

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

Tehnički opis

| | |
|--|--------------|
| Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm |
| Kut spirale | 32 stupanj |
| Broj zubi Z | 4 |
| Radijus rezne oštrice R_1 | 1 mm |
| Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,033 mm |
| Ø drške D_s | 6 mm |
| Duljina rezne oštrice L_s | 13 mm |
| Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje | 18 mm |
| Oslobađanje Ø D_1 | 4,8 mm |
| Drška | Safe-Lock h6 |

| | |
|-----------------------------------|--|
| Ø reza D_c | 5 mm |
| Ukupna duljina L | 58 mm |
| Prevlaka | AlTiN |
| Rezni materijal | VHM |
| Standard | DIN 6527 |
| Tip | N |
| Tolerancija nazivnog Ø | f8 |
| Svojtvo kuta spirale | nejednako |
| 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 | 480 m/min | N |
| 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 | 275 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 255 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 210 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 190 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 95 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 75 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|------------------------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |