



## HAIMER MILL VHM torusno glodalo SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/1,0mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	220298 12/1,0
GTIN	4034221143402
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

Ø drške $D_s$	12 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	26 mm
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	36,5 mm
Ukupna duljina $L$	84 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Radius rezne oštrice $R_1$	1 mm
Broj zubi $Z$	4
Drška	Safe-Lock h6
Ø reza $D_c$	12 mm
Kut spirale	32 stupanj

Oslobađanje $\varnothing D_1$	11,4 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Prevlaka	AlTiN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	f8
Svojstvo 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 $> 10\% \text{ Si}$	prikladno samo u posebnim uvjetima	375 m/min	N
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	275 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	255 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	210 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	190 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	95 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		