



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



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	220298 5/0,5
GTIN	4034221161826
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 obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Ukupna duljina L	58 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	18 mm
Ø drške D_s	6 mm
Broj zubi Z	4
Ø reza D_c	5 mm
Duljina rezne oštrice L_s	13 mm
Oslobađanje Ø D_1	4,8 mm
Radijus rezne oštrice R_1	0,5 mm
Drška	Safe-Lock h6

Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Kut spirale	32 stupanj
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 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		