



## HAIMER MILL VHM torusno glodalo SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 6/1,0mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	220298 6/1,0
GTIN	4034221161871
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

Kut spirale	32 stupanj
Oslobađanje Ø D <sub>1</sub>	5,7 mm
Ø reza D <sub>c</sub>	6 mm
Radius rezne oštrice R <sub>1</sub>	1 mm
Broj zubi Z	4
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	13 mm
Ukupna duljina L	58 mm
Posmak f <sub>z</sub> za obodno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,039 mm
Posmak f <sub>z</sub> za kopirno glodanje u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Duljina izboja L <sub>1</sub> uključ. oslobađanje	20 mm

Drška	Safe-Lock h6
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Prevlaka	AlTiN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Tolerancija nazivnog Ø	f8
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
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
Vrsta proizvoda	Torus glodalo

## 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	375 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		