

**HAIMER MILL VHM torusno glodalo, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 4/0,4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	220297 4/0,4
GTIN	2050002068360
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 dijelu Tehnologija stezanja.

Tehnički opis

Duljina rezne oštrice L_s	11 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Radijus rezne oštrice R_1	0,4 mm
Broj zubi Z	4
Ø drške D_s	6 mm
Ukupna duljina L	58 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,026 mm
Kut spirale	32 stupanj
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	15 mm
Ø reza D_c	4 mm
Oslobađanje Ø D_1	3,8 mm

Drška	DIN 6535 HB
Prevlaka	AlTiN
Rezni materijal	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Tolerancija nazivnog Ø	f9
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	$0,5 \times D$ kod obodnog glodanja
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		
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima		
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