

**HAIMER MILL VHM maró SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	220288 8
GTIN	4034221104298
Árucikk kategória	26X

**Leírás****Kivitel:**

SAFE-LOCK kihúzás elleni védelemmel a plusz alakzárás érdekében. A SAFE-LOCK szerszámbefogókkal együtt biztonságosan megakadályozza a szerszám kihúzását.

**Univerzális használatra** acélokhoz és erősen ötvözött acélokhoz, elsősorban INOX-hoz.

**Hengeres maggal** a szerszám optimalizált merevsége érdekében horonymarásnál. Garantáltan biztonságos folyamatok ferde anyagba merülésnél és fúró cirkuláris marásnál a **speciális homlokgeometriának** köszönhetően.

**Figyelem:**

Szerszámbefogókat SAFE-LOCK kihúzás elleni védelemmel a befogástechnika részben talál.

**Műszaki leírás**

Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	26 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Szár	Safe-Lock h6
Spirálszög	32 fok
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,16 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,044 mm
Teljes hossz L	64 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges

Fogak száma Z	4
Nyak $\varnothing D_1$	7,6 mm
Élhossz $L_c$	19 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,052 mm
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	AlTiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,5 \times D$ szélezésnél
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	480 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	480 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	feltételesen alkalmas	350 m/min	N
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	275 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	255 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	210 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	190 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	35 m/min	S
GG(G)	feltételesen alkalmas	155 m/min	K
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		