

**HAIMER MILL VHM maró SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	220290 16
GTIN	4034221136992
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**

Sarokletörés szöge	90 fok
Spirálszög	32 fok
Teljes hossz L	93 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	42,5 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,088 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	15,2 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	32 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Szár	Safe-Lock h6
Fogak száma Z	4
Bevonat	AlTiN
Szerszámananyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,5 \times D$ szélezésnél
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 $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	75 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		