

**HAIMER MILL VHM maró, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 220289 12 |
| GTIN | 4034221136855 |
| Árucikk kategória | 26X |

Leírás**Kivitel:**

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:

A **HB** alakot a **220291 számmal** rendelje meg.

Szerszámbe fogókat SAFE-LOCK kihúzás elleni védelemmel a befogástechnika részben talál.

Műszaki leírás

| | |
|--|---------------------------------|
| Spirálszög | 32 fok |
| Szár Ø D _s | 12 mm |
| Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel | 36,5 mm |
| Fogak száma Z | 4 |
| Előtolás f _z horonymaráshoz acélban < 900 N/mm ² | 0,066 mm |
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Élhossz L _c | 26 mm |
| Nyak Ø D ₁ | 11,4 mm |
| Teljes hossz L | 84 mm |
| Tűrés névleges Ø | f8 |

| | |
|---|------------------------------|
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,078 mm |
| Sarokletörés szöge | 90 fok |
| Vágóél $\varnothing D_c$ | 12 mm |
| Bevonat | AlTiN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Szabvány | DIN 6527 |
| Típus | N |
| Spirálszög tulajdonságai | egyenlőtlen |
| Élek felosztása | egyenlőtlen |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | 0,5×D szélezésnél |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | Teli horony fogásmélység 1×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 $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |