

**HAIMER MILL VHM maró SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	220290 6
GTIN	4034221136947
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**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	20 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Teljes hossz L	58 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	13 mm
Szár	Safe-Lock h6
Fogak száma Z	4
Előtolás f <sub>z</sub> szélézéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,039 mm
Sarokletörés szöge	90 fok
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm

Spirálszög	32 fok
Nyak Ø D <sub>1</sub>	5,7 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Bevonat	AlTiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,5×D szélezésnél
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	480 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	480 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	350 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	275 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	255 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	210 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		