

**HAIMER MILL VHM tóruszmaró, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 6/1,5mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 220296 6/1,5  |
| GTIN              | 4034221143044 |
| Árucikk kategória | 26X           |

**Leírás****Kivitel:**

**Univerzális használatra** acélokhoz és erősen ötvözött acélokhoz, elsősorban INOX-hoz.  
**Hengeres maggal** a szerszám optimális merevsége érdekében horonymarásnál. Garantáltan biztonságos folyamatok ferde anyagba merülésnél és fúró cirkuláris marásnál a **speciális homlokgeometriának** köszönhetően.

**Figyelem:**

A **HB** alakot a **220297 számmal** rendelje meg.  
Szerszámbe fogót SAFE-LOCK kihúzás elleni védelemmel a befogástechnika részben talál.

**Műszaki leírás**

|  |          |
|--|----------|
| Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,033 mm |
| Élhossz $L_c$  | 13 mm    |
| Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,039 mm |
| Teljes hossz $L$   | 58 mm    |
| Szár $\varnothing D_s$                                       | 6 mm     |
| Fogak száma $Z$  | 4        |
| Nyak $\varnothing D_1$                                       | 5,7 mm   |
| Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel                            | 20 mm    |
| Vágóél rádiusz $R_1$   | 1,5 mm   |
| Vágóél $\varnothing D_c$                                     | 6 mm     |

|  |                                       |
|--|---------------------------------------|
| Spirálszög                             | 32 fok                                |
| Szár                                   | DIN 6535 HA, h6                       |
| Bevonat                                | AlTiN                                 |
| Szerszámanyag                          | VHM                                   |
| Szabvány                               | DIN 6527                              |
| Típus                                  | N                                     |
| Tűrés névleges Ø                       | f9                                    |
| Spirálszög tulajdonságai               | egyenlőtlen                           |
| Élek felosztása                        | egyenlőtlen                           |
| Fogásvételi irány                      | Vízszintes, ferde és függőleges       |
| 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                                   |
| Termék fajtája                         | Tóruszmaró                            |

## Felhasználói adatok

|                               | Felhasználás          | $V_c$     | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Alu műanyagok                 | feltételesen alkalmas |           |         |
| Alu (rövid forgácsú)          | feltételesen alkalmas | 480 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                  | feltételesen alkalmas | 375 m/min | N       |
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              |           |         |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              |           |         |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              |           |         |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              |           |         |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              |           |         |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              |           |         |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | feltételesen alkalmas |           |         |
| GG(G)                         | feltételesen alkalmas |           |         |

|                  |          |
|------------------|----------|
| Uni              | alkalmas |
| Olaj             | alkalmas |
| Nedvesen maximum | alkalmas |
| Nedvesen minimum | alkalmas |
| Száráz           | alkalmas |
| Levegő           | alkalmas |