

**HAIMER MILL VHM tóruszmaró, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/4,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	220296 12/4,0
GTIN	4034221143228
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 szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Vágóél rádiusz R_1	4 mm
Élhossz L_c	26 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Nyak $\varnothing D_1$	11,4 mm
Teljes hossz L	84 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	36,5 mm
Fogak száma Z	4
Spirálszög	32 fok

Szár	DIN 6535 HA, h6
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Bevonat	AlTiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Tűrés névleges \varnothing	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 ²	alkalmas		
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas		
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas		
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas		
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas		
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas		
Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas		
GG(G)	feltételesen alkalmas		

Uni	alkalmas
Olaj	alkalmas
Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas
Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas