

**HAIMER MILL VHM tóruszmaró, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/2,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	220296 10/2,0
GTIN	4034221143143
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

Fogak száma Z	4
Teljes hossz L	73 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	30,5 mm
Vágóél Ø D _c	10 mm
Szár Ø D _s	10 mm
Élhossz L _c	22 mm
Szár	DIN 6535 HA, h6
Vágóél rádiusz R ₁	2 mm
Előtolás f _z horonymaráshoz acélban < 900 N/mm ²	0,055 mm
Nyak Ø D ₁	9,5 mm

Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Spirálszög	32 fok
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 $> 10\% \text{ Si}$	feltételesen alkalmas	375 m/min	N
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas		
GG(G)	feltételesen alkalmas		

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