

**HAIMER MILL VHM tóruszmaró SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/0,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	220298 12/0,5
GTIN	4034221143389
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 optimális merevsége érdekében horonymarásnál. Garantáltan biztonságos folyamatok ferde anyagba merülésnél és fúró cirkuláris marásnál a **speciális homlokgeometriának** köszönhetően.

**Figyelem:**

Szerszámbefogót SAFE-LOCK kihúzás elleni védelemmel a befogástechnika részben talál.

**Műszaki leírás**

Spirálszög	32 fok
Fogak száma Z	4
Nyak Ø D <sub>1</sub>	11,4 mm
Teljes hossz L	84 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	26 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	36,5 mm
Szár	Safe-Lock h6
Vágóél rádiusz R <sub>1</sub>	0,5 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	12 mm

Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Bevonat	AlTiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Tűrés névleges $\varnothing$	f8
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	480 m/min	N
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	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		