

**HAIMER MILL VHM tóruszmaró SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/4,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	220298 16/4,0
GTIN	4034221143501
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**

Szár Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	42,5 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	32 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,088 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	15,2 mm
Fogak száma Z	4
Szár	Safe-Lock h6

Teljes hossz L	93 mm
Vágóél rádiusz R <sub>1</sub>	4 mm
Spirálszög	32 fok
Bevonat	AlTiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Tűrés névleges Ø	f8
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
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
Termék fajtája	Tóruszmaró

## 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	375 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		
Száráz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		