

**HAIMER MILL VHM tóruszmaró SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/1,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	220298 10/1,0
GTIN	4034221143341
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**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Szár	Safe-Lock h6
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	30,5 mm
Fogak száma Z	4
Spirálszög	32 fok
Élhossz L <sub>c</sub>	22 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Teljes hossz L	73 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm

Nyak $\varnothing D_1$	9,5 mm
Vágóél rádiusz $R_1$	1 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 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% 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		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		