

**HAIMER MILL VHM tóruszmaró SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 8/0,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	220298 8/0,5
GTIN	4034221161918
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 rádiusz R <sub>1</sub>	0,5 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Teljes hossz L	64 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	7,6 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	26 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Szár	Safe-Lock h6
Élhossz L <sub>c</sub>	19 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	8 mm

Spirálszög	32 fok
Fogak száma Z	4
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,044 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 forgácsoló)	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		
Száráz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		