

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 220297 5/0,5 |
| GTIN | 2050002068384 |
| 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.
Szerszámbefogót SAFE-LOCK kihúzás elleni védelemmel a befogástechnika részben talál.

Műszaki leírás

| | |
|--|-----------------|
| Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm |
| Fogak száma Z | 4 |
| Szár | DIN 6535 HB, h6 |
| Vágóél $\varnothing D_c$ | 5 mm |
| Teljes hossz L | 58 mm |
| Vágóél rádiusz R_1 | 0,5 mm |
| Élhossz L_c | 13 mm |
| Spirálszög | 32 fok |
| Szár $\varnothing D_s$ | 6 mm |
| Nyak $\varnothing D_1$ | 4,8 mm |

| | |
|---|---------------------------------------|
| Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel | 18 mm |
| Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,033 mm |
| 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 | $0,5 \times D$ oldalazásnál |
| 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 | | |
| Alu $> 10\% \text{ Si}$ | feltételesen alkalmas | | |
| 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 |