

**HAIMER MILL VHM tóruszmaró, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/3,0mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 220297 12/3,0 |
| GTIN              | 2050002068551 |
| 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.  
Szerszámbe fogót SAFE-LOCK kihúzás elleni védelemmel a befogástechnika részben talál.

**Műszaki leírás**

|  |                 |
|--|-----------------|
| Vágóél rádiusz $R_1$   | 3 mm            |
| Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,078 mm        |
| Teljes hossz L   | 84 mm           |
| Fogak száma Z  | 4               |
| Spirálszög   | 32 fok          |
| Élhossz $L_c$  | 26 mm           |
| Szár   | DIN 6535 HB, h6 |
| Vágóél $\varnothing D_c$                                     | 12 mm           |
| Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel                            | 36,5 mm         |
| Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,066 mm        |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Szár Ø D <sub>s</sub>                           | 12 mm                           |
| Nyak Ø D <sub>1</sub>                           | 11,4 mm                         |
| Bevonat   | AlTiN                           |
| Szerszámanyag                                   | VHM                             |
| Szabvány  | DIN 6527                        |
| Típus   | N                               |
| Tűrés névleges Ø                                | f9                              |
| 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 oldalazásnál              |
| belső hűtés                                     | nem                             |
| Forgácsolási stratégia                          | HPC                             |
| Termék fajtája                                  | Tóruszmaró                      |

## Felhasználói adatok

|                               | Felhasználás          | V <sub>c</sub> | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Alu műanyagok                 | feltételesen alkalmas |                |         |
| Alu (rövid forgácsú)          | feltételesen alkalmas |                |         |
| Alu > 10% Si                  | feltételesen alkalmas |                |         |
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              |                |         |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              |                |         |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              |                |         |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              |                |         |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              |                |         |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              |                |         |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | feltételesen alkalmas |                |         |
| GG(G)                         | feltételesen alkalmas |                |         |

|                  |          |
|------------------|----------|
| Uni              | alkalmas |
| Olaj             | alkalmas |
| Nedvesen maximum | alkalmas |
| Nedvesen minimum | alkalmas |
| Száráz           | alkalmas |
| Levegő           | alkalmas |