

**HOLEX Pro Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 203056 5      |
| GTIN              | 4045197713094 |
| Árucikk kategória | 12X           |

**Leírás****Kivitel:****Nagyolóhoz és simításhoz.**

0,7×D-ig telibe maráshoz, **maximális előtolási értékek** és nyugodt járás mellett.

**Előny:**

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

**Műszaki leírás**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Vágóél Ø D <sub>c</sub>  | 5 mm                            |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál  | 0,2 mm                          |
| Fogak száma Z  | 4                               |
| Nyak Ø D <sub>1</sub>  | 4,8 mm                          |
| Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm                         |
| Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel                             | 25 mm                           |
| Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,04 mm                         |
| Szár Ø D <sub>s</sub>  | 6 mm                            |
| Teljes hossz L   | 62 mm                           |
| Élhossz L <sub>c</sub>   | 13 mm                           |
| Fogásvételi irány  | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Szár   | DIN 6535 HB, h6                 |
| Tűrés névleges Ø   | 0 / -0,03                       |

|  |                              |
|--|------------------------------|
| Spirálszög                             | 38 fok                       |
| Sarokletörés szöge                     | 45 fok                       |
| Sorozat                                | Pro Steel                    |
| Bevonat                                | TiAlN                        |
| Szerszámanyag                          | VHM                          |
| Szabvány                               | Gyári szabvány               |
| Típus                                  | N                            |
| Élek felosztása                        | egyenlőtlen                  |
| Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél | 0,25×D oldalazásnál          |
| Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél | Teli horony fogásmélység 1×D |
| belső hűtés                            | nem                          |
| Forgácsolási stratégia                 | HPC                          |
| Színes gyűrű                           | zöld                         |
| Termék fajtája                         | Sarokmaró                    |

## Felhasználói adatok

|                               | Felhasználás          | $V_c$     | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 260 m/min | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 240 m/min | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 180 m/min | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 160 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | feltételesen alkalmas | 80 m/min  | M       |
| GG(G)                         | alkalmas              | 250 m/min | K       |
| Uni                           | alkalmas              |           |         |
| Nedvesen maximum              | alkalmas              |           |         |
| Nedvesen minimum              | feltételesen alkalmas |           |         |
| Száraz                        | alkalmas              |           |         |
| Levegő                        | alkalmas              |           |         |

