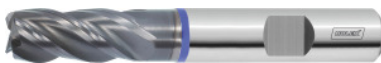


HOLEX**HOLEX Pro INOX VHM maró belső hűtéssel HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203027 5
GTIN	4062406094607
Árucikk kategória	12X

Leírás**Kivitel:**

HPC maró **új fejlesztésű nagy teljesítményű bevonattal** a **kitűnő élettartam** és **optimális forgácsolási teljesítmény** érdekében a legkülönbözőbb rozsdamentes acélokban. **Magas forgácsolási sebességekkel** használható, max. kb. 1100 N/mm² acélokhoz nagyon alkalmas. **Belső hűtőfolyadék hozzávezetéssel** a biztonságos forgácselvezetés érdekében.

Műszaki leírás

Nyak Ø D ₁	4,8 mm
Vágóél Ø D _c	5 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogak száma Z	4
Szár Ø D _s	6 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Élhossz L _c	13 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	19 mm
Teljes hossz L	57 mm
Előtolás f _z szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm ²	0,025 mm
Spirálszög	35 fok

Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Pro Innox
Bevonat	AlCrN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,4 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	igen
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	240 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	220 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
TOOLOX 33	feltételesen alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	feltételesen alkalmas	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	85 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

Levegő

alkalmas