

HOLEX**HOLEX Pro Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø D: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1052 12
GTIN	4045197735713
Árucikk kategória	GGN

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

1×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és nyugodt járás mellett.

A maximálisan lehetséges megmunkálási mélységhez vegye figyelembe az L_c méret (élhossz) / Ø (névleges méret) arányt!

Mint a 203052 sz.

Előny:

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

Műszaki leírás

Élhossz L_c	16 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Teljes hossz L	73 mm
Szár Ø D_s	12 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Tűrés névleges Ø	0 / -0,03

Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Spirálszög	38 fok
Tartalom	5
Sorozat	Pro Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
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
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	260 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	240 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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

Tartozék

HOLEX Pro Steel VHM nagyoló maróHPC Ø DC 12 mm

203052 12