

**HOLEX****HOLEX Pro Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø D: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1052 16
GTIN	4045197735737
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**

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Szár Ø $D_s$	16 mm
Élhossz $L_c$	22 mm
Teljes hossz L	82 mm

Fogak száma Z	4
Tűrés névleges Ø	0 / -0,03
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,4 mm
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 <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
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	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

---

## Tartozék

HOLEX Pro Steel VHM nagyoló maróHPC Ø DC 16 mm

203052 16