

**HOLEX****HOLEX Pro Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø D: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1052 20
GTIN	4045197735751
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:****Nagyolóshoz 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**

Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Vágóél Ø $D_c$	20 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	0 / -0,03
Fogak száma Z	4
Teljes hossz L	92 mm
Szár Ø $D_s$	20 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,5 mm
Élhossz $L_c$	26 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 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 20 mm

203052 20