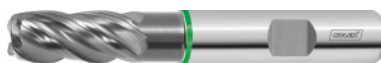


**HOLEX****HOLEX Pro Steel VHM tóruszmaró HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 8/1,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206357 8/1,0
GTIN	4045197770370
Árucikk kategória	12X

**Leírás****Kivitel:**Tűrés: Vágóél rádiusz  $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$ .**Előny:**

HPC maró különböző sarokrádiuszokkal minden radiális átmenetekhez.

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

**Műszaki leírás**

Vágóél Ø $D_c$	8 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Nyak Ø $D_1$	7,5 mm
Élhossz $L_c$	19 mm
Szár Ø $D_s$	8 mm
Vágóél rádiusz $R_1$	1 mm
Teljes hossz L	63 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	27 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Spirálszög	38 fok
Sorozat	Pro Steel

Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges Ø	0 / -0,03
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Tóruszmaró

## 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		

