

**HOLEX****VHM maró belső hűtéssel HPC, TiSi, Ø f8 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203017 8
GTIN	4045197591531
Árucikk kategória	12X

**Leírás****Kivitel:****Speciális TiSi bevonat.****Belső hűtőfolyadék ellátással** a biztonságos forgácselvezetés érdekében.**Figyelem:****ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!****Az ajánlott utódtermékek a 203013, 203015, 203021, 203027 sz.****Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Sarokletörés szélessége $45^\circ$ -nál	0,2 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Fogak száma Z	4
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	25 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	8 mm
Nyak $\varnothing D_1$	7,7 mm
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Teljes hossz L	63 mm
Élhossz $L_c$	21 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6

Tűrés névleges Ø	f8
Spirálszög	35 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiSi
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,3 × D oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	igen
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	150 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

Levegő

alkalmas