

**HOLEX****HOLEX Pro INOX M VHM maró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202991 4
GTIN	4062406568962
Árucikk kategória	12Y

**Leírás****Kivitel:**

Kategóriájában **kitűnő élettartamú korrózióálló acélok** megmunkálásakor az **innovatív bevonatnak és geometriának köszönhetően**. Kifejezetten **rozsdamentes acélokhhoz, pl. duplex acélokhhoz a nagy teljesítményű tartományban. Optimális forgácsolási teljesítmény a nagy forgácsolási sebességeknek köszönhetően.**

**Műszaki leírás**

Fogak száma Z	4
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Vágóél $\varnothing D_c$	4 mm
Teljes hossz L	54 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges $\varnothing$	e8
Spirálszög	38 fok
Élhossz $L_c$	8 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sorozat	Pro Inox
Bevonat	TiSiN
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	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	nem
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>	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
TOOLOX 33	feltételesen alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	feltételesen alkalmas	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	feltételesen alkalmas