

**HOLEX****HOLEX Pro INOX M VHM maró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202996 10
GTIN	4062406569174
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**

Sarokletörés szöge	45 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6
Fogak száma Z	4
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	9,7 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	30 mm
Spirálszög	38 fok
Teljes hossz L	80 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	38 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Sorozat	Pro Inox
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	240 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	220 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	85 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas
Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas