

**HOLEX****HOLEX Pro INOX M VHM maró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202996 20
GTIN	4062406569204
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**

Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	20 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	74 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Teljes hossz L	126 mm
Fogak száma Z	4
Nyak $\varnothing D_1$	19,5 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	e8
Spirálszög	38 fok
Élhossz $L_c$	60 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm

Sarokletörés szöge	45 fok
Szár Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Sorozat	Pro Inox
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,3 × D oldalazásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	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	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	alkalmas
Levegő	alkalmas