

HOLEX**HOLEX Pro UNI VHM szármáró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203063 4
GTIN	4062406569716
Árucikk kategória	12Y

Leírás**Kivitel:**

Nagyoláshoz és simításhoz 1,5×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és igen nyugodt járás mellett.

A forgácsoló erő csökkentése és a jobb felületminőség érdekében a **45°-os spirálnak** köszönhetően.

Műszaki leírás

Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Élhossz L_c	8 mm
Nyak $\varnothing D_1$	3,8 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	14 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Spirálszög	42 fok
Tűrés névleges \varnothing	e8
Vágóél $\varnothing D_c$	4 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm

Szár	DIN 6535 HB, h6
Szár Ø D _s	6 mm
Teljes hossz L	54 mm
Fogak száma Z	4
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Pro Uni
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	0,3×D szélezésnél
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	0,3×D szélezésnél
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	MTC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	250 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas	35 m/min	S
GG(G)	alkalmas	240 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		