

**HOLEX Pro UNI VHM szármáró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203063 6
GTIN	4062406569730
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

Vágóél Ø D _c	6 mm
Előtolás f _z horonymaráshoz acélban < 900 N/mm ²	0,04 mm
Előtolás f _z szélezéshez acélban < 900 N/mm ²	0,05 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sarokletörés szöge	45 fok
Előtolás f _z szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm ²	0,03 mm
Teljes hossz L	54 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Szár	DIN 6535 HB, h6
Szár Ø D _s	6 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	16 mm
Fogak száma Z	4

Élhossz L_c	10 mm
Nyak $\varnothing D_1$	5,8 mm
Spirálszög	42 fok
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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	170 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		