

**HOLEX****VHM maró forgácstörőssel TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203086 5
GTIN	4062406573744
Árucikk kategória	12X

**Leírás****Kivitel:**

**Kifejezetten TPC felhasználáshoz** kialakított nagyteljesítményű maró univerzális használatra. Megerősített mag. **Optimalizált hajlítási törőszilárdság** az ultrafinom szemcsés alapanyagok felhasználásának köszönhetően.

**Forgácsosztó a kontrollált forgácstöréshez.**

**Figyelem:**

$h_{max}$ : A táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek.

$a_{e_{max}} = 0,07 \times D$  a TPC megmunkáláshoz.

**Műszaki leírás**

Vágóél Ø $D_c$	5 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	30 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Szár	DIN 6535 HB, h6
Fogak száma Z	4
Élhossz $L_c$	20 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Spirálszög	40 fok
Nyak Ø $D_1$	4,8 mm
Forgács átlagos vastagsága $h_{max}$ TPC maráshoz < 900 N/mm <sup>2</sup> acélnál	0,052 mm

Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Teljes hossz L	70 mm
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,07 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	350 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	320 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	280 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	210 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	145 m/min	M
Uni	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		

