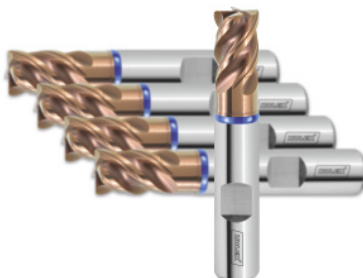


HOLEX**HOLEX Pro INOX M VHM maró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG2991 20
GTIN	4062406625344
Árucikk kategória	GGN

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.**

Mint a 202991 sz.

Műszaki leírás

Tűrés névleges Ø	e8
Élhossz L _c	26 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Teljes hossz L	92 mm
Vágóél Ø D _c	20 mm
Előtolás f _z szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm ²	0,09 mm
Szár Ø D _s	20 mm
Spirálszög	38 fok

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Tartalom	5
Sorozat	Pro Inox
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,5 \times D$ szélezésnél
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	blau
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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
TOOLOX 33	feltételesen alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	feltételesen alkalmas	80 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	85 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Szárász	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		

Tartozék

HOLEX Pro INOX M VHM maróHPC Ø e8 DC 20 mm

202991 20