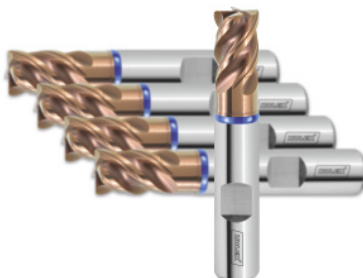


HOLEX**HOLEX Pro INOX M VHM maró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG2991 3
GTIN	4062406619565
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

Fogak száma Z	4
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Élhossz L_c	5 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Spirálszög	38 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Teljes hossz L	50 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Vágóél $\varnothing D_c$	3 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
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 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	180 m/min	P
Acél < 1400 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		
Száráz	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		

Tartozék

HOLEX Pro INOX M VHM maróHPC Ø e8 DC 3 mm

202991 3