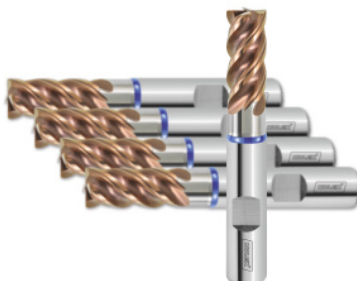


HOLEX**HOLEX Pro INOX M VHM maró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG2994 12
GTIN	4062406625412
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 202994 sz.

Műszaki leírás

Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Teljes hossz L	83 mm
Szár Ø D_s	12 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	36 mm
Vágóél Ø D_c	12 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Élhossz L_c	26 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Nyak $\varnothing D_1$	11,6 mm
Spirálszög	38 fok
Fogak száma Z	4
Sarokletörés szöge	45 fok
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 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	0,5×D szélezésnél
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
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	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		
Száraz	alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		

Tartozék

HOLEX Pro INOX M VHM maróHPC Ø e8 DC 12 mm

202994 12