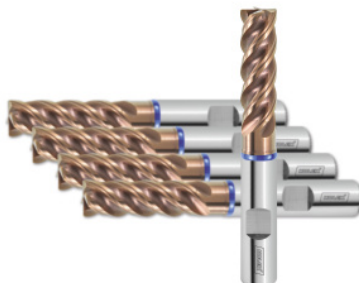


HOLEX**HOLEX Pro INOX M VHM maró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG2996 20
GTIN	4062406625559
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 202996 sz.

Műszaki leírás

Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Élhossz L_c	60 mm
Fogak száma Z	4
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	74 mm
Szár Ø D_s	20 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Nyak Ø D_1	19,5 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,9 mm

Spirálszög	38 fok
Vágóél $\varnothing D_c$	20 mm
Tűrés névleges \varnothing	e8
Teljes hossz L	126 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szöge	45 fok
Tartalom	5
Sorozat	Pro Inox
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,3 × D oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,5 × D szélezésnél
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
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	alkalmas	150 m/min	P

TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	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	alkalmas		

Tartozék

HOLEX Pro INOX M VHM maróHPC Ø e8 DC 20 mm

202996 20