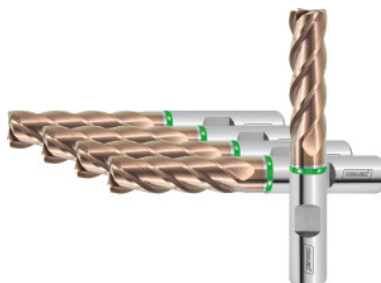


**HOLEX****VHM maró forgácstörőssel HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG3085 12
GTIN	4062406625795
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:**

**Kifejezetten TPC felhasználáshoz** kialakított nagyteljesítményű maró univerzális használatra.

**Megerősített mag.**

**Optimalizált hajlítási törőszilárdság** ultrafinom szemcsézetű alapanyagok felhasználásával.

**Forgácsosztó** a kontrollált forgácstöréshez.

**Mint a 203085 sz.**

**Figyelem:**

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

$a_{e,max} = 0,18 \times D$  a TPC megmunkálásához.

**Műszaki leírás**

Szár	DIN 6535 HB, h6
Nyak Ø D <sub>1</sub>	11,8 mm
Spirálszög	40 fok
Teljes hossz L	93 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde

Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	45 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Tűrés névleges $\varnothing$	e8
Forgács átlagos vastagsága $h_{max}$ TPC maráshoz < 900 N/ mm <sup>2</sup> acélnál	0,092 mm
Élhossz $L_c$	36 mm
Fogak száma Z	4
Sarokletörés szöge	45 fok
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,24 mm
Tartalom	5
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,18xD
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	360 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	330 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	290 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	220 m/min	P

Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	150 m/min	M
Uni	alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

## Tartozék

VHM maró forgácstörő HPC Ø e8 DC 12 mm

203085 12