

**HOLEX****VHM tóruszmaró HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 10/1,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206353 10/1,0
GTIN	4045197540294
Árucikk kategória	12X

**Leírás****Kivitel:**

Gyári szabvány szerinti gyártási méretek és 35°-os spirál.

**Speciális TiSi bevonat.**

G2,5 kiegyensúlyozási fokkal.

**Figyelem:**

**ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!**

**Az ajánlott utódtermék a 206348 sz.**

**Műszaki leírás**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Előtolás f <sub>z</sub> másolómaráshoz INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Vágóél rádiusz R <sub>1</sub>	1 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	30 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	9,7 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	22 mm
Teljes hossz L	72 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6

Spirálszög	35 fok
Bevonat	TiSi
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges Ø	f8
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,05×D másolómarásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,3×D szélezésnél
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Szártűrés	h6
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Tóruszmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	230 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas
Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	feltételesen alkalmas