

HOLEX**Pro UNI VHM maró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202432 8
GTIN	4062406777210
Árucikk kategória	12Y

Leírás**Kivitel:**

Nagyoláshoz maximális előtolási értékek és nyugodt járás mellett. **Innovatív geometria és nagy teljesítményű bevonat** a kitűnő gyártási eredmények és a maximális élettartam érdekében különböző anyagokban. **Nagy saját stabilitás** és nyugodt járás az egyenlőtlen osztásnak köszönhetően.

Műszaki leírás

Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	25 mm
Szár Ø D_s	8 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sarokletörés szöge	45 fok
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Élhossz L_c	21 mm
Vágóél Ø D_c	8 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Teljes hossz L	63 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Nyak Ø D_1	7,7 mm

Spirálszög	42 fok
Tűrés névleges \emptyset	e8
Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Fogak száma Z	3
Sorozat	Pro Uni
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas		
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	170 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas
GG(G)	alkalmas
Uni	alkalmas
Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas
Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas