

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

Rendelés száma	202432 12
GTIN	4062406777234
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 horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Fogak száma Z	3
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Sarokletörés szöge	45 fok
Vágóél Ø D_c	12 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Élhossz L_c	26 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Szár Ø D_s	12 mm
Nyak Ø D_1	11,6 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Spirálszög	42 fok
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	36 mm
Teljes hossz L	83 mm
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×D
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	0,3 × 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 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	170 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas		
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 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