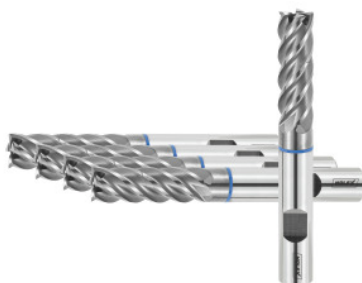


**HOLEX****VHM maró forgácstörővel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG3109 12
GTIN	4067263102434
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:****Mint a 203109 sz.**

Nagy teljesítményű maró **egyenlőtlen vágóél osztással** és **egyenlőtlen csavarvonal emelkedéssel**. Optimalizált hajlítási törőszilárdság ultrafinom szemcsézetű alapanyagok felhasználásával. **Forgácsosztó a kontrollált forgácstöréshez.**

**Figyelem:**

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

$a_{e,max} = 0,07 \times D$  a TPC megmunkáláshoz.

**Műszaki leírás**

Sarokletörés szöge	45 fok
Tűrés névleges Ø	e8
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	45 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz < 900 N/mm <sup>2</sup> INOX-ban	0,06 mm
Élhossz $L_c$	36 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,24 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Teljes hossz L	93 mm
Spirálszög	40 fok
Nyak $\varnothing D_1$	11,8 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Fogak száma Z	5
Tartalom	5
Bevonat	TiAlN
Szerszámananyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,07×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	380 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	340 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	300 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		

---

## Tartozék

VHM maró forgácstörő HPC Ø f8 DC 12 mm

203109 12