

**HOLEX Pro UNI VHM tóruszmaró, TiSiN, Ø DC / R1: 8/2,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206368 8/2,0
GTIN	4067263047193
Árucikk kategória	12Y

Leírás**Kivitel:**

Nagyoláshoz és simításhoz maximális előtolási értékek és nyugodt járás mellett. **Új fejlesztésű geometria és nagyteljesítményű bevonat** a kitűnő gyártási eredmények érdekében maximális élettartam mellett a különböző anyagokban. **Nagy saját stabilitás** és nyugodt járás az egyenlőtlen osztásnak köszönhetően. Tűrés: vágóél rádiusz $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$. A méretek hasonlóak a **DIN 6527-hez**.

Műszaki leírás

Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	25 mm
Teljes hossz L	63 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Nyak Ø D_1	7,7 mm
Szár Ø D_s	8 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Vágóél rádiusz R_1	2 mm
Spirálszög	42 fok
Vágóél Ø D_c	8 mm

Előtolás f_z másolómaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Élhossz L_c	21 mm
Fogak száma Z	4
Sorozat	Pro Uni
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges \emptyset	e8
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,05 \times D$ másolómarásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Termék fajtája	Tóruszmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	250 m/min	N
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	140 m/min	P
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	alkalmas	35 m/min	S
GG(G)	feltételesen alkalmas	240 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		