

**HOLEX****HOLEX Pro UNI VHM tóruszmaró, TiSiN, Ø DC / R1: 6/2,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206368 6/2,0
GTIN	4067263047162
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**

Előtolás $f_z$ másolómaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	16 mm
Spirálszög	42 fok
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	19 mm
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Vágóél rádiusz $R_1$	2 mm
Teljes hossz L	57 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Fogak száma Z	4
Élhossz $L_c$	13 mm

Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Nyak $\varnothing D_1$	5,8 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Sorozat	Pro Uni
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges $\varnothing$	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 <sup>2</sup>	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		