

**HOLEX****HOLEX Pro UNI VHM tóruszmaró, TiSiN, Ø DC / R1: 6/0,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206368 6/0,5
GTIN	4067263047148
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**

Vágóél Ø $D_c$	6 mm
Spirálszög	42 fok
Fogak száma Z	4
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	19 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Élhossz $L_c$	13 mm
Szár Ø $D_s$	6 mm
Nyak Ø $D_1$	5,8 mm

Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Teljes hossz L	57 mm
Vágóél rádiusz R <sub>1</sub>	0,5 mm
Sorozat	Pro Uni
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges Ø	e8
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,3×D oldalazásnál
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,05×D másolómarásnál
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,3×D oldalazásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Termék fajtája	Tóruszmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	250 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		