

**HOLEX****HOLEX Pro UNI VHM tóruszmaró, TiSiN, Ø DC / R1: 8/0,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206368 8/0,5
GTIN	4067263047179
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  **$R_1 = \pm 0,005$  mm**. A méretek hasonlóak a **DIN 6527**-hez.

**Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Szár Ø $D_s$	8 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	25 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Fogak száma $Z$	4
Spirálszög	42 fok
Élhossz $L_c$	21 mm
Vágóél Ø $D_c$	8 mm
Nyak Ø $D_1$	7,7 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal

Előtolás $f_z$ másolómaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Teljes hossz L	63 mm
Vágóél rádiusz $R_1$	0,5 mm
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 <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		