

**HOLEX Pro UNI VHM nagyoló maró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203074 12
GTIN	4067263092087
Árucikk kategória	12Y

Leírás**Kivitel:**

Nagyolóshoz és simításhoz 1,5×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és igen nyugodt járás mellett.

A forgácsoló erő csökkentése és a jobb felületminőség érdekében a **45°-os spirálnak** köszönhetően.

Műszaki leírás

Teljes hossz L	93 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Nyak Ø D_1	11,6 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	46 mm
Spirálszög	42 fok
Szár Ø D_s	12 mm
Élhossz L_c	36 mm
Tűrés névleges Ø	e8

Adatlap

Fogak száma Z	4
Sarokletörés szöge	45 fok
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Sorozat	Pro Uni
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,3×D oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

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

Adatlap

Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas	35 m/min	S
GG(G)	alkalmas	240 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		