

**HOLEX Pro UNI VHM nagyoló maró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203074 6
GTIN	4067263092056
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

Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	24 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f _z szélezéshez acélban < 900 N/mm ²	0,04 mm
Előtolás f _z horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm ²	0,02 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Előtolás f _z szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm ²	0,025 mm
Vágóél Ø D _c	6 mm
Előtolás f _z horonymaráshoz acélban < 900 N/mm ²	0,03 mm
Nyak Ø D ₁	5,8 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges

Adatlap

Teljes hossz L	65 mm
Szár Ø D _s	6 mm
Élhossz L _c	18 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Spirálszög	42 fok
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 N/mm ²	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 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		