

**HOLEX Pro UNI VHM nagyoló maró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203074 10
GTIN	4067263092070
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

Spirálszög	42 fok
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Teljes hossz L	80 mm
Vágóél Ø D_c	10 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szöge	45 fok
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	38 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Fogak száma Z	4
Élhossz L_c	30 mm
Nyak $\varnothing D_1$	9,7 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 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		