

**HOLEX****HOLEX Pro INOX VHM maró HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 3mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203013 3
GTIN	4045197849885
Árucikk kategória	12X

**Leírás****Kivitel:**

HPC maró **új fejlesztésű nagy teljesítményű bevonattal** a **kitűnő élettartam** és **optimális forgácsolási teljesítmény** érdekében a legkülönbözőbb rozsdamentes acélokban. **Magas forgácsolási sebességekkel** használható, max. kb. 1100 N/mm<sup>2</sup> acélokhoz nagyon alkalmas.

**Műszaki leírás**

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Élhossz $L_c$	5 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Szár Ø $D_s$	6 mm
Teljes hossz L	50 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Tűrés névleges Ø	f8
Vágóél Ø $D_c$	3 mm
Spirálszög	35 fok
Sarokletörés szöge	45 fok

Sorozat	Pro Inox
Bevonat	AlCrN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,5 \times D$ szélezésnél
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
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	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
TOOLOX 33	feltételesen alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	feltételesen alkalmas	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		

Levegő

alkalmas