

**HOLEX****HOLEX Pro INOX VHM maró HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202378 9
GTIN	4045197879530
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**

Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Élhossz L <sub>c</sub>	22 mm
Teljes hossz L	72 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	9 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	30 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	8,7 mm
Fogak száma Z	3
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm

Spirálszög	35 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Pro Inox
Bevonat	AlCrN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,5 \times D$ szélezésnél
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
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	bevonat nélkül
Száráz	bevonat nélkül
Levegő	bevonat nélkül