

**HOLEX Pro Inox VHM maró HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202382 10
GTIN	4045197879615
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/mm² acélokhoz nagyon alkalmas.

Műszaki leírás

Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	38 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Fogak száma Z	3
Tűrés névleges Ø	e8
Vágóél Ø D_c	10 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Teljes hossz L	80 mm
Nyak Ø D_1	9,7 mm
Élhossz L_c	30 mm
Szár Ø D_s	10 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 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	$0,3 \times D$ oldalazásnál
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 ²	alkalmas	215 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	160 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	160 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	feltételesen alkalmas	135 m/min	P
TOOLOX 33	feltételesen alkalmas	100 m/min	H
TOOLOX 44	feltételesen alkalmas	70 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	75 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

Adatlap

Nedvesen minimum	bevonat nélkül
Száraz	bevonat nélkül
Levegő	bevonat nélkül