

**HOLEX****HOLEX Pro Steel VHM tóruszmaró HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 4/0,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1357 4/0,5
GTIN	4045197905260
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:**

Tűrés: Vágóél rádiusz  $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$ .

HPC maró különböző sarokrádiuszokkal minden radiális átmenetekhez.

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

**Mint a 206357 sz.**

**Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Élhossz $L_c$	11 mm
Teljes hossz $L$	57 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Vágóél rádiusz $R_1$	0,5 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Nyak $\varnothing D_1$	3,8 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	15 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	4 mm

Fogak száma Z	4
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Spirálszög	38 fok
Tartalom	5
Sorozat	Pro Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Tűrés névleges $\emptyset$	0 / -0,03
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,3×D szélezésnél
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Tóruszmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	260 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	240 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	80 m/min	M
GG(G)	alkalmas	250 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas
Szárász	alkalmas
Levegő	alkalmas

---

## Tartozék

HOLEX Pro Steel VHM tóruszmaróHPC Ø DC / R1 4/0,5 mm	206357 4/0,5
--	--------------