

HOLEX**HOLEX Pro INOX VHM maró HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1013 5
GTIN	4045197908346
Árucikk kategória	GGN

Leírás**Kivitel:****Kitűnő élettartam.**

Magas forgácsolási sebességekkel alkalmazható, max. 1100 N/mm² acélokhoz is nagyon alkalmas.

Mint a 203013 sz.

Műszaki leírás

Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Szár Ø D_s	6 mm
Teljes hossz L	54 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Vágóél Ø D_c	5 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	f8
Fogak száma Z	4
Élhossz L_c	9 mm

Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Sarokletörés szélessége 45° -nál	0,1 mm
Spirálszög	35 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Tartalom	5
Sorozat	Pro Inox
Bevonat	AlCrN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,5 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	240 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	220 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
TOOLOX 33	feltételesen alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	feltételesen alkalmas	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	85 m/min	M

Uni	feltételesen alkalmas
Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas
Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas

Tartozék

HOLEX Pro INOX VHM maróHPC Ø f8 DC 5 mm

203013 5