

**HOLEX****HOLEX Pro INOX VHM tóruszmaró HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1:  
16/1,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1248 16/1,0
GTIN	4045197908971
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:**

DIN 6527-hez hasonló méretek.

**Kitűnő élettartam.****Magas forgácsolási sebességekkel** alkalmazható, **max. kb. 1100N/mm<sup>2</sup> acélokhoz is nagyon alkalmas.****Mint a 206348 sz.****Műszaki leírás**

Fogak száma Z	4
Vágóél rádiusz R <sub>1</sub>	1 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	42 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	15,5 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
Teljes hossz L	92 mm

Szár Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Előtolás f <sub>z</sub> másolómaráshoz INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,096 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	36 mm
Spirálszög	35 fok
Tartalom	5
Sorozat	Pro Inox
Bevonat	AlCrN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges Ø	f8
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,3 × D oldalazásnál
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,05×D másolómarásnál
Forgácsolási stratégia	HPC
Szártűrés	h6
Termék fajtája	Tóruszmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	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	feltételesen alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		

## Tartozék

HOLEX Pro INOX VHM tóruszmaróHPC DIN 6535 HB Ø DC /  
R1 16/1,0 mm

206348 16/1,0