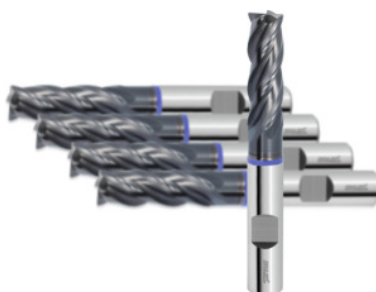


**HOLEX****HOLEX Pro INOX VHM maró HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1021 12
GTIN	4045197908612
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:**

**Kitűnő élettartam. Magas forgácsolási sebességekkel** alkalmazható, max. 1100 N/mm<sup>2</sup> acélokhoz is nagyon alkalmas.

**Mint a 203021 sz.**

**Műszaki leírás**

Élhossz L <sub>c</sub>	36 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Fogak száma Z	4
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm

Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	46 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Nyak $\varnothing D_1$	11,6 mm
Teljes hossz L	93 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	$0,3 \times D$ 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 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	alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		

## Tartozék

HOLEX Pro INOX VHM maróHPC Ø f8 DC 12 mm

203021 12