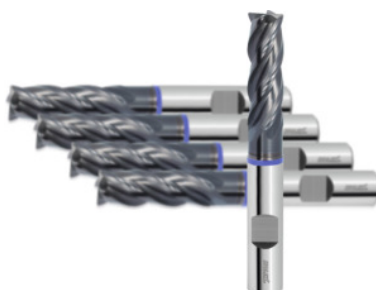


HOLEX**HOLEX Pro INOX VHM maró HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1021 16
GTIN	4045197908629
Árucikk kategória	GGN

Leírás**Kivitel:**

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

Mint a 203021 sz.

Műszaki leírás

Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	58 mm
Tűrés névleges \emptyset	f8
Vágóél $\emptyset D_c$	16 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Teljes hossz L	108 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Szár $\emptyset D_s$	16 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Nyak $\varnothing D_1$	15,5 mm
Fogak száma Z	4
Élhossz L_c	48 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 ²	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 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 N/mm ²	alkalmas	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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 16 mm

203021 16