

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

Rendelés száma	GG1015 16
GTIN	4045197908568
Árucikk kategória	GGN

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

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

**Mint a 203015 sz.**

**Műszaki leírás**

Teljes hossz L	92 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	36 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	42 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Tűrés névleges Ø	f8

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Nyak $\varnothing D_1$	15,5 mm
Szár $\varnothing D_s$	16 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	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,4 \times D$ oldalazásnál
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 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		
Szárász	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

## Tartozék

HOLEX Pro INOX VHM maróHPC Ø f8 DC 16 mm

203015 16