

**HOLEX****HOLEX Pro Steel VHM tóruszmaró HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 20/2,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1357 20/2,0
GTIN	4045197909312
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:**

Tűrés: Vágóél rádiusz  $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$ .

HPC maró különböző sarokrádiuszokkal minden radiális átmenetekhez.

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterék.

**Mint a 206357 sz.**

**Műszaki leírás**

Nyak Ø $D_1$	19,5 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Élhossz $L_c$	38 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	54 mm
Fogak száma $Z$	4
Teljes hossz $L$	104 mm
Szár Ø $D_s$	20 mm

Vágóél rádiusz $R_1$	2 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	20 mm
Spirálszög	38 fok
Tartalom	5
Sorozat	Pro Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Tűrés névleges $\varnothing$	0 / -0,03
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,3×D szélezésnél
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Tóruszmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	260 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	80 m/min	M
GG(G)	alkalmas	250 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas
Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas

---

## Tartozék

HOLEX Pro Steel VHM tóruszmaróHPC Ø DC / R1 20/2,0  
mm

206357 20/2,0