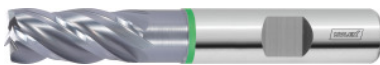




## VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203054 12
GTIN	4045197713032
Razred artikla	12X

### Opis

#### Izvedba:

Za **grobo in fino rezkanje**.

Do  $1 \times D$  v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku. Mere po **tovarniškem standardu**.

#### Prednosti:

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve, veliki prostori za odrezke.

### Tehnični opis

Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,3 mm
Ø rezila $D_c$	12 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø sprostivne $D_1$	11,5 mm
Število zob Z	4
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	38 mm
Ø držala $D_s$	12 mm
Celotna dolžina L	83 mm
Dolžina rezil $L_c$	26 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	HB s h6

Toleranca nazivnega $\emptyset$	0 / -0,03
Kot spirale	38 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	Pro Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	260 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	80 m/min	M
GG(G)	primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		

Zrak

primerno