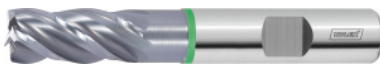


**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203054 16
GTIN	4045197713056
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**

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	44 mm
Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø sprostitve $D_1$	15,5 mm
Ø rezila $D_c$	16 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,4 mm
Ø držala $D_s$	16 mm
Celotna dolžina L	92 mm
Dolžina rezil $L_c$	32 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