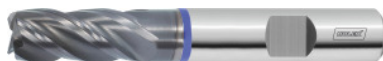




## VHM-rezkar HOLEX Pro INOX z notranjim hlajenjem HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 16mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203027 16
GTIN	4062406095550
Razred artikla	12X

### Opis

#### Izvedba:

HPC-rezkarji z **novi razviti visokozmogljivo prevleko** za **odlično življenjsko dobo** in **optimalno zmogljivost odrezovanja** za različna nerjavna jekla. Uporabni z **visokimi rezalnimi hitrostmi**, primerni tudi za jekla do pribl. 1100 N/mm<sup>2</sup>.  
Z **notranjim dovajanjem hladilne tekočine** za zanesljivo odvajanje odrezkov.

### Tehnični opis

Celotna dolžina L	92 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Ø rezila $D_c$	16 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Kot spirale	35 stopinj
Dolžina rezil $L_c$	36 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	42 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Ø držala $D_s$	16 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	f8

Ø sprostive D <sub>1</sub>	15,5 mm
Število zob Z	4
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	Pro Inox
Prevleka	AlCrN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,4 × D pri robljenju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	150 m/min	P
TOOLOX 33	pogojno primerno	115 m/min	H
TOOLOX 44	pogojno primerno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	85 m/min	M
Uni	pogojno primerno		

mokro maks.	primerno
Zrak	primerno