


**VHM-rezkar HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203015 5
GTIN	4045197772879
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>.

**Tehnični opis**

Ø sprostitve D <sub>1</sub>	4,8 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprositvijo	19 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	13 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Število zob Z	4
Celotna dolžina L	57 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	5 mm

Kot spirale	35 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	Pro Inox
Prevleka	AlCrN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
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	$0,4 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	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		

mokro min.	primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	primerno