


**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 5,7mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202416 5,7
GTIN	4045197776365
Razred artikla	12X

**Opis**
**Izvedba:**

Za **grob in fino rezkanje**.

Do 0,7×D v polno, **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.

**Prednosti:**

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

**Tehnični opis**

Število zob Z	3
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,03
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitutvijo	25 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	5,2 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	13 mm
Celotna dolžina L	62 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	5,7 mm

Kot spirale	45 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	0,3×D pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
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	170 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	80 m/min	M
GGG	primerno	190 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

