


**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202416 8
GTIN	4045197776402
Razred artikla	12X

**Opis**
**Izvedba:**

Za **grobno in fino rezkanje**.

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

**Prednosti:**

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

**Tehnični opis**

Ø držala $D_s$	8 mm
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,03
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	32 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø rezila $D_c$	8 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø sprostitve $D_1$	7,5 mm
Celotna dolžina L	68 mm
Dolžina rezil $L_c$	19 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Število zob Z	3

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
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		

