


VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	202416 12
GTIN	4045197776457
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

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	48 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Celotna dolžina L	93 mm
Dolžina rezila L_c	26 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Ø sprostitve D_1	11,5 mm
Ø rezila D_c	12 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø držala D_s	12 mm
Število zob Z	3
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,03

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 ²	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		

