


**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 6mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203059 6
GTIN	4062406377076
Razred artikla	12X

**Opis**
**Izvedba:**

Za **grobo in gladilno rezkanje**.

Do 0,5×D v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku. Posebej dolga izvedba za izogibanje motečim konturam.

**Prednosti:**

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

**Tehnični opis**

Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Toleranca nazivnega Ø	0/-0,03
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot posnetja roba	45 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Celotna dolžina L	65 mm
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	5,5 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	22 mm
Število zob Z	4
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm

Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	29 mm
$\varnothing$ rezila $D_c$	6 mm
Kot spirale	38 stopinj
Serija	Pro Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
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	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$ ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	60 m/min	M
GG(G)	primerno	200 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		

Zrak  
**Storitve**

primerno

Brušenje držala Tip HB

129100 HB