

**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 20mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203059 20
GTIN	4062406377229
Razred artikla	12X

Opis**Izvedba:**

Za **grobo in gladilno rezkanje**.

Do $0,5 \times D$ 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

Kot posnetja roba	45 stopinj
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Ø rezila D_c	20 mm
Celotna dolžina L	150 mm
Ø držala D_s	20 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Toleranca nazivnega Ø	0/-0,03
Število zob Z	4
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Dolžina rezil L_c	68 mm
Ø sprostitve D_1	19,5 mm
Kot spirale	38 stopinj

Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	84 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
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 $1 \times D$
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 ²	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