



VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203059 16
GTIN	4062406377212
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

Število zob Z	4
Toleranca nazivnega Ø	0/-0,03
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø držala D _s	16 mm
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitutvijo	84 mm
Celotna dolžina L	150 mm
Ø rezila D _c	16 mm
Ø sprostitve D ₁	15,5 mm
Dolžina rezil L _c	53 mm
Podajanje f _z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ²	0,07 mm

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
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 $1 \times D$
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	200 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	190 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	140 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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