

**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	203059 10
GTIN	4062406377090
Razred artikla	12X

**Opis****Izvedba:**

Za **grobno 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**

Ø rezila $D_c$	10 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø držala $D_s$	10 mm
Kot spirale	38 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Dolžina rezil $L_c$	33 mm
Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,2 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Toleranca nazivnega Ø	0/-0,03

Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitutvijo	54 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	9,5 mm
Serija	Pro Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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