


**VHM-rezkar HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202991 6
GTIN	4062406568986
Razred artikla	12Y

**Opis**
**Izvedba:**

**Odlična življenjska doba** v svojem razredu pri obdelavi **jekel, odpornih proti koroziji, z inovativno prevleko in geometrijo**. Posebej za **nerjavna jekla na področju visokoučinkovite obdelave**, npr. Duplex. **Optimalna zmogljivost odrezovanja z visokimi rezalnimi hitrostmi.**

**Tehnični opis**

Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Kot spirale	38 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Dolžina rezil $L_c$	10 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Celotna dolžina L	54 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Število zob Z	4
Ø držala $D_s$	6 mm
Ø rezila $D_c$	6 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm

Serija	Pro Inox
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
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	$0,5 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
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	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	150 m/min	P
TOOLOX 33	pogojno primerno	115 m/min	H
TOOLOX 44	pogojno primerno	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	85 m/min	M
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		

Zrak

pogojno primerno