


**VHM-rezkar HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202994 20
GTIN	4062406569143
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**

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	38 stopinj
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	52 mm
Ø sprostitve $D_1$	19,5 mm
Celotna dolžina $L$	104 mm
Ø držala $D_s$	20 mm
Ø rezila $D_c$	20 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,075 mm
Število zob $Z$	4
Dolžina rezil $L_c$	41 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm

Toleranca nazivnega $\varnothing$	e8
Kot posnetja roba	45 stopinj
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