



## HOLEX Pro UNI VHM-stebelni rezkar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203063 4
GTIN	4062406569716
Razred artikla	12Y

### Opis

#### Izvedba:

Za **grobo in fino obdelavo** do  $1,5 \times D$  v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku. <br> Za zmanjšanje rezalne sile in boljšo kakovost obdelane površine zaradi **45° spirale**.

### Tehnični opis

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Dolžina rezil $L_c$	8 mm
Ø sprostivke $D_1$	3,8 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	14 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Kot spirale	42 stopinj
Toleranca nazivnega Ø	e8
Ø rezila $D_c$	4 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	54 mm
Število zob Z	4
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serijska	Pro Uni
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	0,3xD pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,3xD pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	MTC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	250 m/min	N
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	170 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	35 m/min	S
GG(G)	primerno	240 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		