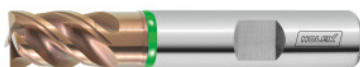



HOLEX Pro UNI VHM-stebelni rezkar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203063 12
GTIN	4062406569761
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.
 Za zmanjšanje rezalne sile in boljšo kakovost obdelane površine zaradi **45° spirale**.

Tehnični opis

Število zob Z	4
Ø držala D_s	12 mm
Ø rezila D_c	12 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	26 mm
Celotna dolžina L	73 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot spirale	42 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ²	0,07 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø sprostivte D_1	11,5 mm
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Dolžina rezil L_c	16 mm
Serija	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	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	ne
Barvni prstan	MTC
Vrsta izdelka	zelena
	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	250 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	240 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	220 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	170 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	80 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		