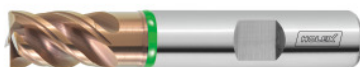




HOLEX Pro UNI VHM-stebelni rezkar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 203063 8 |
| GTIN | 4062406569747 |
| 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

| | |
|--|--------------------------------|
| Ø sprostitve D_1 | 7,7 mm |
| Ø držala D_s | 8 mm |
| Širina posnetja vogala pri 45° | 0,2 mm |
| Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Ø rezila D_c | 8 mm |
| Kot posnetja roba | 45 stopinj |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Dolžina rezil L_c | 12 mm |
| Število zob Z | 4 |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Smer pristavljanja | vodoravno, poševno in navpično |
| Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprositvijo | 20 mm |
| Kot spirale | 42 stopinj |

| | |
|---|---------------------|
| Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Celotna dolžina L | 58 mm |
| Toleranca nazivnega \emptyset | e8 |
| Držalo | DIN 6535 HB s h6 |
| 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 | 0,3xD pri robljenju |
| Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem | 0,3xD pri robljenju |
| 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 $< 500 \text{ N/mm}$ | 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 | | |