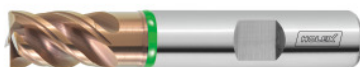




## HOLEX Pro UNI VHM-stebelni rezkar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm



### Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 203063 16     |
| GTIN                  | 4062406569068 |
| 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 rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm                        |
| Kot spirale  | 42 stopinj                     |
| Kot posnetja roba  | 45 stopinj                     |
| Smer pristavljanja   | vodoravno, poševno in navpično |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$       | 0,06 mm                        |
| Celotna dolžina L  | 82 mm                          |
| Toleranca nazivnega Ø  | e8                             |
| Ø rezila $D_c$   | 16 mm                          |
| Ø držala $D_s$   | 16 mm                          |
| Dolžina rezil $L_c$  | 22 mm                          |
| Število zob Z  | 4                              |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$      | 0,1 mm                         |
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo                    | 32 mm                          |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Ø sprostive D <sub>1</sub>  | 15,5 mm             |
| Držalo  | DIN 6535 HB s h6    |
| Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm             |
| Širina posnetja vogala pri 45°  | 0,3 mm              |
| Serija  | Pro Uni             |
| Prevleka  | TiSiN               |
| Rezalni material  | VHM                 |
| Standard  | Tovarniški standard |
| Tip   | N                   |
| Značilnosti spiralnega kota   | neenakomeren        |
| Delitev rezil   | neenakomerna        |
| Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju                                  | 0,3×D pri robljenju |
| Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem            | 0,3×D pri robljenju |
| Strategija odrezovanja  | ne                  |
| Barvni prstan   | MTC                 |
| Vrsta izdelka   | zelena              |
|   | Kotni rezkar        |

## Uporabniški podatki

|                              | Primernost       | V <sub>c</sub> | 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         |           |   |