



HOLEX Pro UNI VHM-stebelni rezkar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 203068 5 |
| GTIN | 4062406569105 |
| 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

| | |
|---|--------------------------------|
| Kot posnetja roba | 45 stopinj |
| Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo | 19 mm |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Kot spirale | 42 stopinj |
| Podajanje f_z za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Celotna dolžina L | 57 mm |
| Dolžina rezil L_c | 13 mm |
| Držalo | DIN 6535 HB s h6 |
| Ø rezila D_c | 5 mm |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Ø sprostitve D_1 | 4,8 mm |
| Smer pristavljanja | vodoravno, poševno in navpično |

| | |
|---|---|
| Toleranca nazivnega \emptyset | e8 |
| \emptyset držala D_s | 6 mm |
| Širina posnetja vogala pri 45° | 0,1 mm |
| Število zob Z | 4 |
| Serija | Pro Uni |
| Prevleka | TiSiN |
| Rezalni material | VHM |
| Standard | Tovarniški standard |
| Tip | N |
| Značilnosti spiralnega kota | neenakomerna |
| 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 | $0,3 \times D$ 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 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 ² | primerno | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 80 m/min | M |
| Ti > 850 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 | | |