



## HOLEX Pro UNI VHM-stebelni rezkar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm



### Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 203068 6      |
| GTIN                  | 4062406569815 |
| 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

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Celotna dolžina L  | 57 mm                          |
| Širina posnetja vogala pri 45°                                     | 0,1 mm                         |
| Ø držala $D_s$   | 6 mm                           |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>       | 0,05 mm                        |
| Dolžina rezil $L_c$  | 13 mm                          |
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo                      | 19 mm                          |
| Število zob Z  | 4                              |
| Kot posnetja roba  | 45 stopinj                     |
| Kot spirale  | 42 stopinj                     |
| Smer pristavljanja   | vodoravno, poševno in navpično |
| Ø sprostitve $D_1$   | 5,8 mm                         |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | 0,03 mm                        |
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                        |

|  |   |
|--|---|
| Držalo   | DIN 6535 HB s h6                              |
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm                                      |
| Toleranca nazivnega $\emptyset$                                  | e8  |
| $\emptyset$ rezila $D_c$   | 6 mm  |
| 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 $< 500 \text{ N/mm}$  | 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         |           |   |