


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

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203068 12
GTIN	4062406572259
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

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Dolžina rezil L_c	26 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	36 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Kot spirale	42 stopinj
Ø rezila D_c	12 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Število zob Z	4
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø sprostitve D_1	11,6 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Celotna dolžina L	83 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	e8
\emptyset držala D_s	12 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
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 ne
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		