

**HOLEX****VHM-rezkar HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG2991 3
GTIN	4062406619565
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:**

**Odlična življenjska doba** v svojem razredu pri obdelavi **jekel, odpornih proti koroziji, z inovativno prevleko in geometrijo**. Posebej za **nerjavna jekla na področju visokoučinkovite obdelave**, npr. Duplex. **Optimalna zmogljivost odrezovanja z visokimi rezalnimi hitrostmi**.  
**Kot art. 202991.**

**Tehnični opis**

Število zob Z	4
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Dolžina rezil $L_c$	5 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot spirale	38 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Celotna dolžina L	50 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø rezila $D_c$	3 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Vsebina	5
Serijska	Pro Inox
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
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	Rezkanje utorov v polno, globina $0,5 \times D$ ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
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	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	150 m/min	P
TOOLOX 33	pogojno primerno	115 m/min	H
TOOLOX 44	pogojno primerno	80 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	85 m/min	M
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		

---

## Pribor

VHM-rezkar HOLEX Pro INOX MHPC Ø e8 DC 3 mm

202991 3