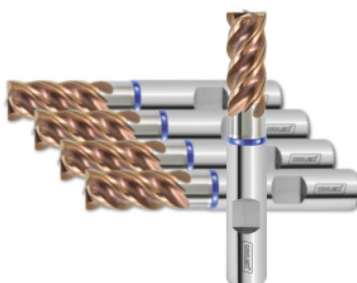



VHM-rezkar HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	GG2994 3
GTIN	4062406625351
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. 202994.

Tehnični opis

Dolžina rezil L_c	8 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø rezila D_c	3 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	13 mm
Kot spirale	38 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Ø držala D_s	6 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm

Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	e8
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
\emptyset sprostitve D_1	2,8 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Število zob Z	4
Vsebina	5
Serija	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	0,5 $\times D$ pri robljenju
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 ²	primerno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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

202994 3