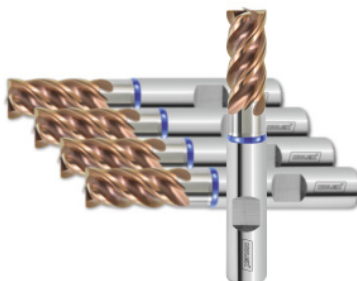


HOLEX**VHM-rezkar HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG2994 16
GTIN	4062406625429
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

Število zob Z	4
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot posnetja roba	45 stopinj
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
Kot spirale	38 stopinj
Ø držala D_s	16 mm
Ø sprostitve D_1	15,5 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø rezila D_c	16 mm

Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	42 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	e8
Dolžina rezil L_c	36 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Celotna dolžina L	92 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
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×D
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5×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 16 mm

202994 16