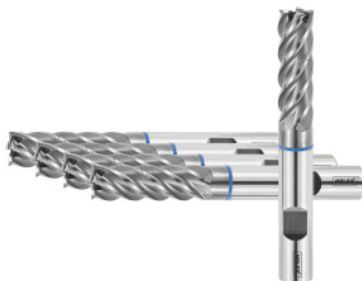


HOLEX**VHM rezkar z lomilci odrezkov HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG3109 6
GTIN	4067263102403
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:****Kot art. 203109.**

Visokozmogljivi rezkar z **neenakomerno delitvijo rezil** in **neenakomernim korakom vijačnice**. Optimizirana upogibna trdnost z uporabo substratov s posebno fino zrnatostjo. **Lomilec odrezkov za nadzorovan lom odrezkov.**

Napotek:

h_{maks} : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti.

$a_{e maks} = 0,07 \times D$ za TPC-obdelavo.

Tehnični opis

Ø rezila D_c	6 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Število zob Z	5
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Celotna dolžina L	62 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,12 mm
Ø sprostitve D_1	5,8 mm

Toleranca nazivnega \varnothing	f8
Kot spirale	40 stopinj
Dolžina rezil L_c	18 mm
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm ²	0,032 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivijo	25 mm
\varnothing držala D_s	6 mm
Vsebina	5
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,07×D ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	380 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	340 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	300 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	240 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	primerno	170 m/min	M
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

Pribor

VHM rezkar z lomilci odrezkovTPC Ø f8 DC 6 mm

203109 6