



## Torusni rezkar HOLEX Pro UNI VHM, TiSiN, Ø DC/R1: 10/2,0mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	206368 10/2,0
GTIN	4067263047223
Razred artikla	12Y

### Opis

#### Izvedba:

Za **grobo in poravnalno obdelavo** pri najvišjih vrednostih podajanja in zelo mirnem teku.

**Na novo razvita geometrija in visokozmogljiva prevleka** za odlične rezultate izdelave pri najdaljši življenjski dobi v različnih materialih. **Velika lastna trdnost** in miren tek zaradi neenakomerne delitve. Toleranca: radij rezila  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

Mere, podobne **DIN 6527**.

### Tehnični opis

Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Radij rezila $R_1$	2 mm
Kot spirale	42 stopinj
Število zob Z	4
Ø rezila $D_c$	10 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	30 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Ø sprostive D <sub>1</sub>	9,7 mm
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	22 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Serija	Pro Uni
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega Ø	e8
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,05×D pri kopirnem rezkanju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,3×D pri robljenju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,3×D pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	S
GG(G)	pogojno primerno	240 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		