



## Torusni rezkar HOLEX Pro UNI VHM, TiSiN, Ø DC/R1: 8/1,0mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	206368 8/1,0
GTIN	4067263047186
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

Število zob Z	4
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	25 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø držala $D_s$	8 mm
Ø rezila $D_c$	8 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Celotna dolžina L	63 mm
Dolžina rezil $L_c$	21 mm
Ø sprostitve $D_1$	7,7 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Radij rezila $R_1$	1 mm
Kot spirale	42 stopinj
Serija	Pro Uni
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega $\emptyset$	e8
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,05 \times D$ pri kopirnem rezkanju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,3 \times D$ pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	HPC
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	250 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	240 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	220 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	170 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		