



## Torusni rezkar HOLEX Pro UNI VHM, TiSiN, Ø DC/R1: 16/2,0mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	206368 16/2,0
GTIN	4067263047278
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

Celotna dolžina L	92 mm
Ø držala $D_s$	16 mm
Dolžina rezil $L_c$	36 mm
Kot spirale	42 stopinj
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,075 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,125 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Število zob Z	4
Radij rezila $R_1$	2 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm

Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	42 mm
$\varnothing$ rezila $D_c$	16 mm
$\varnothing$ sprostitve $D_1$	15,5 mm
Serija	Pro Uni
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega $\varnothing$	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 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		