

**HOLEX****Torusni rezkar HOLEX Pro INOX M VHM HPC, TiSiN, Ø e8 DC / RS1: 12/2,0mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 206344 12/2,0 |
| GTIN                  | 4067263047407 |
| Razred artikla        | 12Y           |

**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**. Toleranca: radij rezila **R<sub>1</sub> = ±0,005 mm**. Mere, podobne DIN 6527.

**Tehnični opis**

|  |                  |
|--|------------------|
| Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,072 mm         |
| Kot spirale  | 38 stopinj       |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | 0,06 mm          |
| Dolžina rezil $L_c$  | 26 mm            |
| Število zob Z  | 4                |
| Celotna dolžina L  | 83 mm            |
| Radij rezila $R_1$   | 2 mm             |
| Ø sprostitve $D_1$   | 11,6 mm          |
| Držalo   | DIN 6535 HB s h6 |
| Ø rezila $D_c$   | 12 mm            |
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo                          | 36 mm            |
| Ø držala $D_s$   | 12 mm            |

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Serija   | Pro Inox                       |
| 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×D pri kopirnem rezkanju   |
| Delovna širina $a_e$ pri rezkanju<br>z notranjim hlajenjem | 0,3×D pri robljenju            |
| Strategija odrezovanja                                     | HPC                            |
| Toleranca držala   | h6                             |
| Vrsta izdelka  | Kolutni rezkarji               |

## 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 <sup>2</sup> | primerno         | 100 m/min | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 85 m/min  | M          |
| Uni                          | pogojno primerno |           |            |
| mokro maks.                  | primerno         |           |            |

|            |                  |
|------------|------------------|
| mokro min. | primerno         |
| suho       | pogojno primerno |
| Zrak       | pogojno primerno |