


VHM-groborezni rezkar HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203074 6
GTIN	4067263092056
Razred artikla	12Y

Opis
Izvedba:

Za **grobo in fino obdelavo** do $1,5 \times D$ v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku. Za zmanjšanje rezalne sile in boljšo kakovost obdelane površine zaradi **45° spirale**.

Tehnični opis

Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	24 mm
Število zob Z	4
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Podajanje f_z za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ø rezila D_c	6 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø sprostitve D_1	5,8 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Celotna dolžina L	65 mm

Podatkovni list

Ø držala D_s	6 mm
Dolžina rezil L_c	18 mm
Toleranca nazivnega Ø	e8
Kot spirale	42 stopinj
Serija	Pro Uni
Prevleka	TiSiN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,3×D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,3 × D pri robljenju ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

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 ²	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno	35 m/min	S

Podatkovni list

GG(G)	primerno	240 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		