


**VHM-groborezni rezkar HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 203074 10     |
| GTIN                  | 4067263092070 |
| 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**

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Kot spirale   | 42 stopinj                     |
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,035 mm                       |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$       | 0,07 mm                        |
| Širina posnetja vogala pri 45°                                    | 0,2 mm                         |
| Toleranca nazivnega Ø   | e8                             |
| Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm                        |
| Celotna dolžina L   | 80 mm                          |
| Ø rezila $D_c$  | 10 mm                          |
| Podajanje $f_z$ za robljenje v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$        | 0,04 mm                        |
| Držalo  | DIN 6535 HB s h6               |
| Kot posnetja roba   | 45 stopinj                     |
| Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo                        | 38 mm                          |
| Smer pristavljanja  | vodoravno, poševno in navpično |

## Podatkovni list

|  |                             |
|--|-----------------------------|
| Ø držala $D_s$   | 10 mm                       |
| Število zob Z  | 4                           |
| Dolžina rezil $L_c$  | 30 mm                       |
| Ø sprostitve $D_1$   | 9,7 mm                      |
| 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<br>z notranjim hlajenjem | 0,3 × D pri robljenju<br>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 <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>   | 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         |           |   |