

**VHM-rezkar HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1013 5
GTIN	4045197908346
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:**

Za **odlično življenjsko dobo**.

Uporaben z **visokimi rezalnimi hitrostmi**, zelo primeren tudi za jekla do pribl. 1100 N/mm².

Kot art. 203013.

Tehnični opis

Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	54 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø rezila D_c	5 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	f8
Število zob Z	4
Dolžina rezil L_c	9 mm

Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Kot spirale	35 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Vsebina	5
Serija	Pro Inox
Prevleka	AlCrN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,5 × D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

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 ²	primerno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	85 m/min	M

Uni	pogojno primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno

Pribor

VHM-rezkar HOLEX Pro INOXHPC Ø f8 DC 5 mm

203013 5