


VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 6mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	203058 6
GTIN	4045197946263
Razred artikla	12X

Opis
Izvedba:

Za **grob** in **fino** rezkanje.

Do 0,7×D v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.

Prednosti:

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve, veliki prostori za odrezke.

Tehnični opis

Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø sprostitve D_1	5,5 mm
Dolžina rezil L_c	18 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	24 mm
Celotna dolžina L	62 mm
Toleranca nazivnega Ø	0/−0,03
Ø držala D_s	6 mm
Kot spirale	38 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Ø rezila D_c	6 mm
Število zob Z	4
Kot posnetja roba	45 stopinj
Serija	Pro Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,25 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	260 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	80 m/min	M
GG(G)	primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		

Zrak

primerno