



HOLEX Pro UNI VHM vretenasto glodalo HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 203063 5 |
| GTIN | 4062406569723 |
| Razred artikla | 12Y |

Opis

Izvedba:

Za **grubo i fino glodanje** do $1,5 \times D$ u puni komad s **najvišim vrijednostima posmaka** i vrlo mirnim radom.
 Za smanjenu silu rezanja i bolju kvalitetu površine zahvaljujući **spirali od 45°**.

Tehnički opis

| | |
|---|------------|
| Kut skošenih rubova | 45 stupanj |
| Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje | 16 mm |
| Duljina skošenja pod 45° | 0,1 mm |
| Oslobađanje $\varnothing D_1$ | 4,8 mm |
| \varnothing drške D_s | 6 mm |
| Broj zubi Z | 4 |
| Ukupna duljina L | 54 mm |
| Duljina rezne oštrice L_s | 9 mm |
| Tolerancija nazivnog \varnothing | e8 |
| Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |

| | |
|--|--|
| Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Smjer ispostave | vodoravno, koso i okomito |
| Drška | DIN 6535 HB |
| Kut spirale | 42 stupanj |
| \varnothing reza D_c | 5 mm |
| Serija | Pro Uni |
| Prevlaka | TiSiN |
| Rezni materijal | VHM |
| Standard | Standard proizvođača |
| Tip | N |
| Svojstvo kuta spirale | nejednako |
| Podjela oštrica | nejednako |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | $0,3 \times D$ kod trimanja |
| Širina zahvata a_e kod glodanja | Dubina reza punog žlijeba $1 \times D$ |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Strategija rezanja | MTC |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Kutna glodača glava |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|-------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 250 m/min | N |
| Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$ | primjereno | 240 m/min | P |
| Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$ | primjereno | 220 m/min | P |
| Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$ | primjereno | 180 m/min | P |
| Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | primjereno | 170 m/min | P |
| Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | primjereno | 140 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | primjereno | 90 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|------------------------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | primjereno | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 35 m/min | S |
| GG(G) | primjereno | 240 m/min | K |
| Uni | primjereno | | |
| mokro maksimalno | primjereno | | |
| mokro minimalno | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |
| suho | primjereno | | |
| Zrak | primjereno | | |