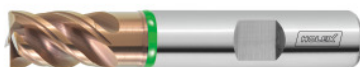




HOLEX Pro UNI VHM vretenasto glodalo HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	203063 6
GTIN	4062406569730
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 **spiralni od 45°**.

Tehnički opis

Ø reza D_c	6 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Kut skošenih rubova	45 stupanj
Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ukupna duljina L	54 mm
Tolerancija nazivnog Ø	e8
Drška	DIN 6535 HB
Ø drške D_s	6 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	16 mm
Broj zubi Z	4
Duljina rezne oštrice L_s	10 mm

Oslobađanje $\varnothing D_1$	5,8 mm
Kut spirale	42 stupanj
Duljina skošenja pod 45°	0,1 mm
Posmak f_z za glodanje utora u INOX-u > 900 N/mm ²	0,025 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×D kod trimanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	Dubina reza punog žlijeba 1×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 N/mm ²	primjereno	240 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	primjereno	220 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	primjereno	180 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	primjereno	170 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	primjereno	140 m/min	P
INOX < 900 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		