



HOLEX Pro UNI VHM torusno glodalo, TiSiN, Ø DC / R1: 6/1,0mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206368 6/1,0
GTIN	4067263047155
Razred artikla	12Y

Opis

Izvedba:

Za **grubo glodanje i ravnanje uz najviše vrijednosti pomaka** i vrlo miran rad. **Novorazvijena geometrija i prevlaka visokih performansi** za izvrsne rezultate završne obrade s najdužim vijekom trajanja alata u izvedbama s različitim materijalima. **Visoka vlastita stabilnost** i miran rad zahvaljujući neravnomjernoj podjeli. Tolerancija: radijus rezne oštrice $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$. Dimenzije slične **DIN 6527**.

Tehnički opis

Drška	DIN 6535 HB
Radijus rezne oštrice R_1	1 mm
Ø reza D_c	6 mm
Ø drške D_s	6 mm
Kut spirale	42 stupanj
Posmak f_z za kopirno glodanje u INOX-u $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	19 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Broj zubi Z	4
Duljina rezne oštrice L_s	13 mm

Oslobađanje $\varnothing D_1$	5,8 mm
Posmak f_z za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Ukupna duljina L	57 mm
Seriya	Pro Uni
Prevlaka	TiSiN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	N
Tolerancija nazivnog \varnothing	e8
Svojstvo kuta spirale	nejednako
Podjela oštrica	nejednako
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,3×D kod obodnog glodanja
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,05×D kod kopirnih glodala
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,3×D kod obodnog glodanja
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Vrsta proizvoda	Torus glodalo

Podaci korisnika

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

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