



## HOLEX Pro UNI VHM torusno glodalo, TiSiN, Ø DC / R1: 4/0,5mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	206368 4/0,5
GTIN	4067263047124
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

Kut spirale	42 stupanj
Duljina izboja $L_1$ uključ. oslobađanje	17 mm
Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u INOX-u $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm
Ukupna duljina $L$	57 mm
Ø drške $D_s$	6 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Radius rezne oštrice $R_1$	0,5 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	11 mm
Broj zubi $Z$	4
Drška	DIN 6535 HB
Ø reza $D_c$	4 mm

Posmak $f_z$ za kopirno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Posmak $f_z$ za obodno glodanje u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Oslobađanje $\varnothing D_1$	3,8 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 <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		