

HOLEX**VHM rezkar HPC, TiSi, Ø f8 D: 3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1014 3
GTIN	4045197735560
Razred artikla	GGN

Opis

Izvedba:
Specialna prevleka TiSi.
Kot art. 203014.

Tehnični opis

Ø sprostitve D_1	2,8 mm
Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Število zob Z	4
Dolžina rezil L_c	8 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	f8
Širina posnetja vogala pri 45°	0,1 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	13 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø držala D_s	6 mm

Ø rezila D_c	3 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Celotna dolžina L	57 mm
Kot spirale	35 stopinj
Vsebina	5
Prevleka	TiSi
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,3×D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	240 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	220 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	150 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	115 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	80 m/min	M
Uni	pogojno primerno		

mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno

Pribor

VHM rezkarHPC Ø f8 DC 3 mm

203014 3