

**HOLEX****VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø D: 3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1052 3
GTIN	4045197735652
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:**

Za **grobno in gladilno rezkanje**.

Do  $1 \times D$  v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.

Za največjo možno globino obdelave upoštevajte razmerje  $L_c$  (dolžina rezila)/ $\varnothing$  (nazivna vrednost)!

**Kot art. 203052.**

**Prednosti:**

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve, veliki prostori za odrezke.

**Tehnični opis**

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Dolžina rezil $L_c$	6 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Celotna dolžina L	54 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Število zob Z	4

Ø rezila $D_c$	3 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,13 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,03
Kot spirale	38 stopinj
Vsebina	5
Serija	Pro Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,5 × D pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	260 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	80 m/min	M
GG(G)	primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		

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

---

**Pribor**

VHM groborezni rezkar HOLEX Pro SteelHPC Ø DC 3 mm

203052 3