

HOLEX**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø D: 18mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1052 18
GTIN	4045197735744
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
Širina posnetja vogala pri 45°	0,4 mm
Število zob Z	4
Toleranca nazivnega \varnothing	0 / -0,03
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,13 mm
\varnothing rezila D_c	18 mm

Ø držala D_s	18 mm
Celotna dolžina L	84 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Dolžina rezil L_c	24 mm
Kot spirale	38 stopinj
Vsebina	5
Serijska	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 $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,5 \times D$ pri robljenju
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}^2$	primerno	260 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	primerno	240 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	primerno	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 18 mm

203052 18