

HOLEX**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø D: 14mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1054 14
GTIN	4045197735836
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:**Za **grobno in gladilno rezkanje**.Do $1 \times D$ v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku. Mere po **tovarniškem standardu**.**Kot art. 203054.****Prednosti:**

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

Vsebina:

5 kosov.

Tehnični opis

Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,03
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Število zob Z	4
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø sprostitve D_1	13,5 mm

Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	42 mm
Dolžina rezil L_c	26 mm
\varnothing držala D_s	14 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Celotna dolžina L	83 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
\varnothing rezila D_c	14 mm
Kot spirale	38 stopinj
Vsebina	5
Serija	Pro Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
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 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 14 mm

203054 14