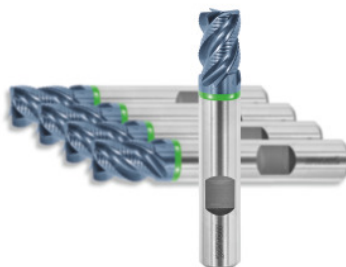


**HOLEX****VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG5704 5
GTIN	4062406335427
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:**

Mere, podobne DIN 6527. **Optimizirani specialni rebrasti profil za grobo rezkanje. Zelo visoka zmogljivost odrezovanja.**

**Kot art. 205704.**

**Uporaba:**

Za grobo obdelavo, še posebej za obdelavo utorov v polno.

**Tehnični opis**

Kot posnetja roba	45 stopinj
Kot spirale	45 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,25 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	5 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	4

Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Celotna dolžina L	54 mm
Dolžina rezil $L_c$	9 mm
Toleranca nazivnega $\emptyset$	d11
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Vsebina	5
Serija	Pro Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	HR
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 $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	170 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	160 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	135 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	45 m/min	M
GG(G)	primerno	120 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	pogojno primerno

---

## Pribor

VHM groborezni rezkar HOLEX Pro SteelHPC Ø d11 DC 5 mm

205704 5