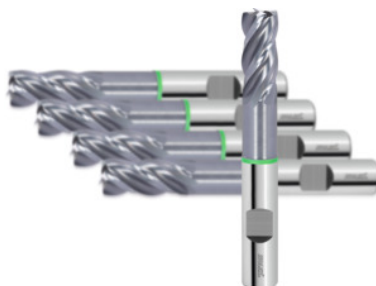



VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	GG1156 12
GTIN	4045197908674
Razred artikla	GGN

Opis
Izvedba:

Za **grobno in gladilno rezkanje**.

Do $0,7 \times D$ v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.

Kot art. 203056.

Tehnični opis

Ø sprostitve D_1	11,5 mm
Število zob Z	4
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	48 mm
Dolžina rezil L_c	26 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø držala D_s	12 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Toleranca nazivnega Ø	0/-0,03

Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
\varnothing rezila D_c	12 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Celotna dolžina L	93 mm
Kot spirale	38 stopinj
Kot posnetja roba	45 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	0,25×D pri robljenju
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	260 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	240 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	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 12 mm

203056 12