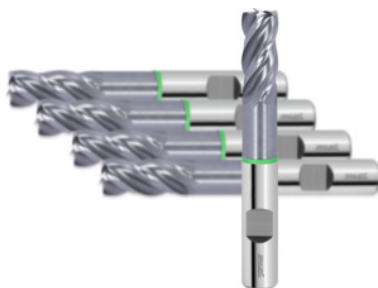


HOLEX**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1156 16
GTIN	4045197908681
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:**Za **grobno in gladilno rezkanje**.Do 0,7xD v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.**Kot art. 203056.****Tehnični opis**

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,4 mm
Število zob Z	4
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitvijo	56 mm
Ø sprostitve D ₁	15,5 mm
Celotna dolžina L	108 mm
Dolžina rezil L _c	32 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Toleranca nazivnega Ø	0/-0,03

Ø rezila D_c	16 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø držala D_s	16 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 16 mm

203056 16