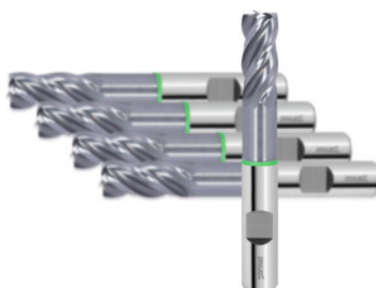


**HOLEX****VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1156 8
GTIN	4045197908650
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 $D_1$	7,5 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Dolžina rezil $L_c$	19 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	32 mm
Ø rezila $D_c$	8 mm
Celotna dolžina $L$	68 mm
Širina posnetja vogala pri $45^\circ$	0,2 mm
Toleranca nazivnega Ø	0/-0,03

Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	8 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Število zob Z	4
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	0,25xD 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 $< 500 \text{ N/mm}$	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 8 mm	203056 8
--	----------