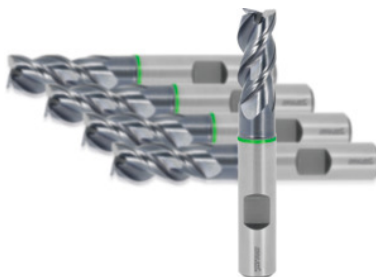


HOLEX**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 7,7mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1414 7,7
GTIN	4045197908193
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:**Za **grobo in gladilno rezkanje**.Do $1 \times D$ v polno, **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.**Kot art. 202414.****Prednosti:**

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

Tehnični opis

Celotna dolžina L	63 mm
Ø držala D_s	8 mm
Ø rezila D_c	7,7 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	27 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostitve D_1	7,2 mm

Toleranca nazivnega \emptyset	0/−0,03
Število zob Z	3
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Dolžina rezil L_c	19 mm
Kot spirale	45 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	0,4 × 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 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	220 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	80 m/min	M
GGG	primerno	190 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 7,7 mm	202414 7,7
--	------------