

HOLEX**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 9,7mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1414 9,7
GTIN	4045197908216
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:**Za **grobo in gladilno rezkanje**.Do 1xD 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

Dolžina rezil L_c	22 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	0/-0,03
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
\varnothing sprostitve D_1	9,2 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Število zob Z	3
\varnothing rezila D_c	9,7 mm

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Celotna dolžina L	72 mm
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitvijo	32 mm
Ø držala D _s	10 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 9,7 mm	202414 9,7
--	------------