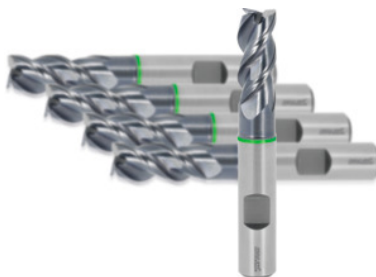


**HOLEX****VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1414 12
GTIN	4045197908247
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**

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	3
Ø sprostitve D <sub>1</sub>	11,5 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za robljenje v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø rezila D <sub>c</sub>	12 mm

Celotna dolžina L	83 mm
Toleranca nazivnega $\emptyset$	0/-0,03
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Dolžina rezil $L_c$	26 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo	38 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 <sup>2</sup>	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 12 mm

202414 12