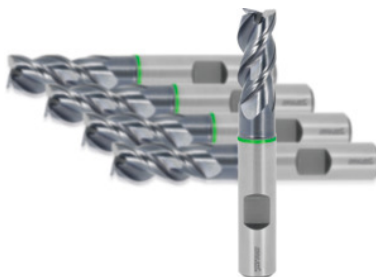


HOLEX**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 18mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1414 18
GTIN	4045197908308
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

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Ø držala D _s	18 mm
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostivijo	50 mm
Dolžina rezil L _c	32 mm
Podajanje f _z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,13 mm
Ø sprostivte D ₁	17,5 mm
Celotna dolžina L	92 mm
Število zob Z	3

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	0/-0,03
Širina posnetja vogala pri 45°	0,4 mm
\emptyset rezila D_c	18 mm
Kot spirale	45 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Vsebina	5
Serijska	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	$0,4 \times D$ 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	240 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	220 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	170 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 18 mm

202414 18