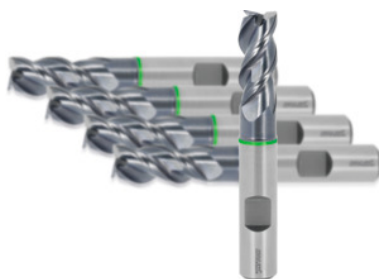


**VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 20mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1414 20
GTIN	4045197908322
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

Celotna dolžina L	104 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Število zob Z	3
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	0/-0,03
Ø rezila D_c	20 mm
Ø držala D_s	20 mm

Dolžina rezil L_c	38 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	54 mm
\varnothing sprostitve D_1	19,5 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,5 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	$0,4 \times D$ 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 20 mm	202414 20
---	-----------