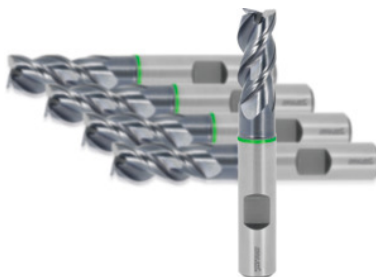


**HOLEX****VHM groborezni rezkar HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1414 5
GTIN	4045197908162
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**

Ø držala $D_s$	6 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Dolžina rezil $L_c$	13 mm
Ø sprostivke $D_1$	4,8 mm
Ø rezila $D_c$	5 mm
Toleranca nazivnega Ø	0/-0,03
Celotna dolžina L	57 mm

Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Število zob Z	3
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitvijo	17 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za rezkanje utorov v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 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 <sub>e</sub> pri rezkanju	0,4 × D pri robljenju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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 5 mm	202414 5
--	----------