

**Komplet VHM-rezkarjev HOLEX Pro Inox HPC, 5 kos****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1015 20
GTIN	4045197908582
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:**

Za **odlično življenjsko dobo**.

Uporaben z **visokimi rezalnimi hitrostmi**, zelo primeren tudi za jekla do pribl. 1100 N/mm².

Kot art. 203015.

Tehnični opis

Podajanje f_z za robljenje v INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
Toleranca nazivnega Ø	f8
Ø rezila D_c	20 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	52 mm
Celotna dolžina L	104 mm
Ø sprostitve D_1	19,5 mm
Ø držala D_s	20 mm
Dolžina rezil L_c	41 mm

Podatkovni list

Podajanje f_z za rezkanje utorov v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Število zob Z	4
Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	35 stopinj
Kot posnetja roba	45 stopinj
Vsebina	5
Serija	Pro Inox
Prevleka	AlCrN
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	modra
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	180 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	pogojno primerno	150 m/min	P
TOOLOX 33	pogojno primerno	115 m/min	H
TOOLOX 44	pogojno primerno	80 m/min	H

Podatkovni list

INOX < 900 N/mm ²	primerno	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	85 m/min	M
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

Ustrezni izdelki

<https://www.hoffmann-group.com/SI/sl/hom/p/GG1015-20>