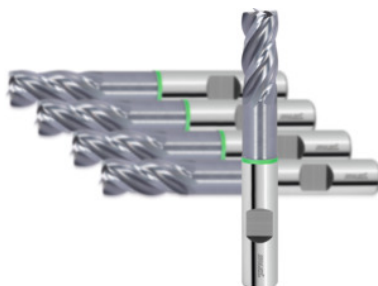




Komplet groboreznih VHM-rezkarjev HOLEX Pro Steel HPC, 5 kosov



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	GG1156 10
GTIN	4045197908667
Razred artikla	GGN

Opis

Izvedba:

Za **grobo in gladilno rezkanje**.

Do $0,7 \times D$ v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.

Kot art. 203056.

Tehnični opis

Širina posnetja vogala pri 45°	0,3 mm
Celotna dolžina L	80 mm
$\varnothing$ sprostitve D_1	9,5 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
$\varnothing$ držala D_s	10 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	0/-0,03
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Podatkovni list

Dolžina rezil L_c	22 mm
Ø rezila D_c	10 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitvijo	40 mm
Število zob Z	4
Kot spirale	38 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	0,25×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	260 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	80 m/min	M
GG(G)	primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		

Podatkovni list

mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	primerno
Zrak	primerno

Ustrezni izdelki

<https://www.hoffmann-group.com/SI/sl/hom/p/GG1156-10>