

**Komplet groboreznih VHM-rezkarjev HOLEX Pro Steel HPC, 5 kosov****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1052 6
GTIN	4045197735683
Razred artikla	GGN

Opis**Izvedba:**

Za **grob** in **gladilno rezkanje**.

Do 1xD v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.

Za največjo možno globino obdelave upoštevajte razmerje L_c (dolžina rezila)/ $\varnothing$ (nazivna vrednost)!

Kot art. 203052.

Prednosti:

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično brušene proste ploskve, veliki prostori za odrezke.

Tehnični opis

Celotna dolžina L	54 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	0 / -0,03
$\varnothing$ držala D_s	6 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Dolžina rezil L_c	10 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Število zob Z	4

Podatkovni list

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø rezila D_c	6 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Kot spirale	38 stopinj
Vsebina	5
Serija	Pro Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,5 \times D$ pri robljenju
Notranje hlajenje	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	260 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	240 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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/GG1052-6>