



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



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	GG1052 3
GTIN	4045197735652
Razred artikla	GGN

Opis

Izvedba:

Za **grobno in gladilno rezkanje**.

Do $1 \times D$ 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

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Dolžina rezil L_c	6 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Celotna dolžina L	54 mm
$\varnothing$ držala D_s	6 mm
Število zob Z	4

Podatkovni list

Ø rezila D_c	3 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,13 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 900 N/mm ²	0,025 mm
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,03
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×D
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,5 × 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 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/GG1052-3>