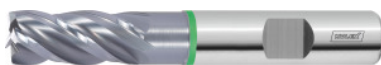


**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203054 5
GTIN	4045197712899
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la  $1 \times D$  în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Dimensiuni constructive conform **normei de fabricație.**

**Avantaj:**

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

**Descriere tehnică**

Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,2 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø tăişului $D_c$	5 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	17 mm
Număr de dinți $Z$	4
Ø de degajare $D_1$	4,8 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală $L$	57 mm
Lungimea tăişului $L_c$	13 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	HB cu h6

Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	80 m/min	M
GG(G)	recomandat	250 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	recomandat
Aer	recomandat