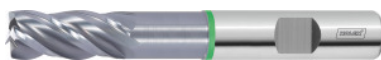




HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm



Date comandă

Numărul de comandă	203056 5
GTIN	4045197713094
Clasa articolului	12X

Descriere

Execuție:

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la $0,7 \times D$ în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Avantaj:

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

Descriere tehnică

Ø tăişului D_c	5 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Număr de dinți Z	4
Ø de degajare D_1	4,8 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	25 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	62 mm
Lungimea tăişului L_c	13 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 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
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,25×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 ²	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		

