

HOLEX**HOLEX Pro Steel Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø D: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1052 12
GTIN	4045197735713
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

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

Pentru adâncime maximă de prelucrare, respectați raportul dintre dimensiunea L_c (lungime tăiș) / \varnothing (mărime nominală)!

Similar Cod 203052.

Avantaj:

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

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_c	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Lungimea totală L	73 mm
\varnothing cozii D_s	12 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm

Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Ø tăişului D _c	12 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,09 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	38 grad
Conținut	5
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a _e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	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		

Accesorii

HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carburăHPC Ø DC
12 mm

203052 12