

HOLEX**HOLEX Pro Steel Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø D: 14mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1052 14
GTIN	4045197735720
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

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță \varnothing nominal	0 / -0,03
Lungimea tăișului L_c	18 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
\varnothing cozii D_s	14 mm

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø tăişului D_c	14 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea totală L	75 mm
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 1xD
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5xD 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
14 mm

203052 14