

HOLEX**Freze din carbură HPC, TiSi, Ø f8 D: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1014 16
GTIN	4045197735638
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:****Strat special de acoperire TiSi.****Similar Cod 203014.****Descriere tehnică**

Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Număr de dinți Z	4
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăișului L_c	36 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Ø cozii D_s	16 mm
Lungimea totală L	92 mm

Ø de degajare D_1	15,5 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	42 mm
Ø tăişului D_c	16 mm
Unghiul elicei	35 grad
Conținut	5
Strat de acoperire	TiSi
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	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
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M

Uni	indicat în anumite condiții
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat

Accesorii

Freze din carburăHPC Ø f8 DC 16 mm	203014 16
------------------------------------	-----------