

HOLEX**HOLEX Pro Steel Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø D: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1052 3
GTIN	4045197735652
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
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Lungimea tăișului L_c	6 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	54 mm
\varnothing cozii D_s	6 mm

Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D _c	3 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,13 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în oţel < 900 N/mm ²	0,025 mm
Toleranţă Ø nominal	0 / -0,03
Unghiul elicei	38 grad
Conţinut	5
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărţirea tăişului	inegal
Lăţime de atac a _e la operaţia de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lăţime de atac a _e la operaţia 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
Oţel < 500 N/mm ²	recomandat	260 m/min	P
Oţel < 750 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oţel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oţel < 1100 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiţii	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
3 mm

203052 3