

HOLEX**HOLEX Pro Steel Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø D: 4mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | GG1052 4 |
| GTIN | 4045197735669 |
| 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

| | |
|--|---------------------------------|
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Toleranță \varnothing nominal | 0 / -0,03 |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| \varnothing cozii D_s | 6 mm |

| | |
|---|---|
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,18 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Lungimea totală L | 54 mm |
| Ø tăişului D_c | 4 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 8 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
4 mm

203052 4