

**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø D: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1054 8
GTIN	4045197735805
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.

Dimensiuni constructive conform **normei de fabricație**.

Similar Cod 203054.

Avantaj:

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

Conținut:

5 buc.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Ø de degajare D_1	7,5 mm

Lungimea totală L	63 mm
Ø tăişului D _c	8 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,05 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Lungimea tăişului L _c	19 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	27 mm
Unghiul elicei	38 grad
Conținut	5
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
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	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
8 mm

203054 8