

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

Numărul de comandă	GG1054 3
GTIN	4045197735768
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la 1xD 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

Lungimea tăișului L_c	8 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,025 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	12 mm
Număr de dinți Z	4

Ø tăişului D_c	3 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D_s	6 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,13 mm
Ø de degajare D_1	2,8 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	260 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	240 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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
3 mm

203054 3