

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

Numărul de comandă	GG1054 4
GTIN	4045197735775
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

Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Ø tăişului D _c	4 mm
Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,18 mm
Ø cozii D _s	6 mm
Ø de degajare D ₁	3,8 mm

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Lungimea tăișului L_c	11 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	15 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 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 tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Strategie de așchiere	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
4 mm

203054 4