

HOLEX**Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 Dc: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1491 10
GTIN	4045197735928
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

Cu profil pentru degroșare. Pentru o rată de îndepărtare a materialului foarte ridicată. Se poate utiliza ca freză universală de degroșat.

Fără pas dinamic al spiralei. Ref. **16M Freză MID: Dimensiuni conform normelor de fabricație. Similar Cod 205492.**

Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	d11
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	72 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,05 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø tăișului D_c	10 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6

Ø cozii D _s	10 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăişului L _c	22 mm
Unghiul elicei	30 grad
Conținut	5
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,5×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	fără
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții	270 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	190 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	55 m/min	P
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	55 m/min	M
GG(G)	recomandat	85 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat

Accesorii

Freze de degroșare din carburăHPC Ø d11 DC 10 mm	205492 10
--	-----------