

HOLEX**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø D: 14mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1054 14
GTIN	4045197735836
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

Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Număr de dinți Z	4
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Ø de degajare D_1	13,5 mm

Lungime activă L_1 incl. degajare	42 mm
Lungimea tăișului L_c	26 mm
\varnothing cozii D_s	14 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	83 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
\varnothing tăișului D_c	14 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	$0,3 \times D$ la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Strategie de așchiere	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
14 mm

203054 14