

HOLEX**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 7,7mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202414 7,7 |
| GTIN | 4045197776150 |
| Clasa articolului | 12X |

Descriere**Execuție:**Pentru **degroșare și finisare.**Până la $1 \times D$ în material solid la **cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.**Avantaj:**

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

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------------------|
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,2 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Ø tăişului D_c | 7,7 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 19 mm |
| Ø de degajare D_1 | 7,2 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Ø cozii D_s | 8 mm |
| Toleranță Ø nominal | 0 / -0,03 |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 27 mm |
| Lungimea totală L | 63 mm |

| | |
|---|---|
| Unghiul elicei | 45 grad |
| Unghi teșitură | 45 grad |
| Serie | Pro Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Standard | Normă de lucru |
| Tip | N |
| Caracteristica unghiului elicei | inegal |
| Împărțirea tăișului | inegal |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,4xD la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1xD |
| Răcire interioară | nu |
| 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 | 240 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 220 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 170 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 80 m/min | M |
| GGG | recomandat | 190 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | recomandat | | |

Aer

recomandat