

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

Numărul de comandă	202416 7,7
GTIN	4045197776389
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la $0,7 \times D$ 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

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare D_1	7,2 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	32 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungimea totală L	68 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Lungimea tăișului L_c	19 mm
Ø tăișului D_c	7,7 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Număr de dinți Z	3
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 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	0,3xD 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