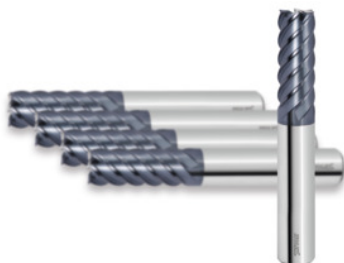


HOLEX**Freze din carbură, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | GG3618 20 |
| GTIN | 4062406199371 |
| Clasa articolului | GGN |

Descriere**Execuție:****Funcționare extrem de silențioasă** datorită execuției cu 6 dinți.

Model foarte stabil datorită miezului întărit.

Similar Cod 203618.**Descriere tehnică**

| | |
|---|-------------------|
| Ø tăişului D_c | 20 mm |
| Direcția de aşchiere | orizontal |
| Ø cozii D_s | 20 mm |
| Lungimea totală L | 104 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 38 mm |
| Număr de dinți Z | 6 |
| Unghiul elicei | 45 grad |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,107 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Toleranță Ø nominal | h10 |

| | |
|---|---------------------------|
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Conținut | 5 |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,1×D la frezare laterală |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 160 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 140 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | recomandat | 70 m/min | H |
| Oțel < 60 HRC | recomandat | 60 m/min | H |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |

Accesorii

| | |
|---------------------------------------|-----------|
| Freză din carbură monobloc Ø DC 20 mm | 203618 20 |
|---------------------------------------|-----------|