

HOLEX**Mini-freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 5,75mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1844 5,75
GTIN	4062406200121
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

Coadă similară **DIN 6535 HB**. Strat de acoperire îmbunătățit pentru utilizare universală în oțel și fontă.

Similar Cod Z11842 (articol succesor la Cod 201842).

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Forma cozii	HB
Factor de corectare pentru v_c	1,25
Lungimea tăișului L_c	8 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăișului D_c	5,75 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea totală L	39 mm

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,023 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Număr de dinți Z	3
Conținut	5
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	280 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat