

**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205704 8
GTIN	4062406262082
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Dimensiuni similare DIN 6527. **Profil special optimizat pentru degroșare.** Pentru o **rată de îndepărtare a materialului foarte ridicată.**

Aplicație:

Pentru prelucrare prin degroșare, recomandată în special pentru prelucrarea canalelor complete.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului L_c	12 mm
Unghiul elicei	45 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	58 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	d11
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Ø tăișului D_c	8 mm

Unghi teșitură	45 grad
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	135 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	45 m/min	M
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

