

**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205706 10
GTIN	4062406262471
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

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,05 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Lungimea totală L	72 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	30 mm
Număr de dinți Z	4
Unghiul elicei	45 grad
Lungimea tăișului L _c	22 mm
Ø tăișului D _c	10 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Unghi teșitură	45 grad

Ø de degajare D_1	9,3 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D_s	10 mm
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