

**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205706 5
GTIN	4062406262440
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**

Unghi teșitură	45 grad
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø tăişului $D_c$	5 mm
Lungimea tăişului $L_c$	13 mm
Unghiul elicei	45 grad
Lungimea totală $L$	57 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	19 mm
Număr de dinți $Z$	4
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Lățimea teșiturii la 45°	0,25 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Ø de degajare D <sub>1</sub>	4,6 mm
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Lățime de atac a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	135 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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