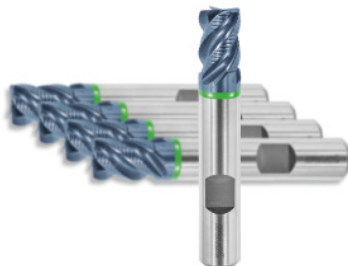


HOLEX**HOLEX Pro Steel freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG5704 8
GTIN	4062406335441
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

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

Similar Cod 205704.

Aplicație:

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

Descriere tehnică

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghi teșitură	45 grad
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D_s	8 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm

Unghiul elicei	45 grad
Lungimea totală L	58 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Lungimea tăișului L _c	12 mm
Ø tăișului D _c	8 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,04 mm
Conținut	5
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×D
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,03×D la frezare prin copiere
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	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

Accesorii

HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carburăHPC Ø d11
DC 8 mm

205704 8