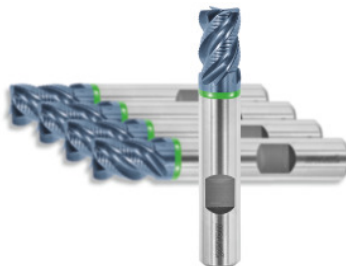


**HOLEX****HOLEX Pro Steel freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG5704 16
GTIN	4062406335472
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**

Număr de dinți Z	5
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului $L_c$	22 mm
Unghi teșitură	45 grad
Ø cozii $D_s$	16 mm
Ø tăișului $D_c$	16 mm

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	d11
Unghiul elicei	45 grad
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,8 mm
Lungimea totală L	82 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 așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	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

## Accesorii

HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carburăHPC Ø d11  
DC 16 mm

205704 16