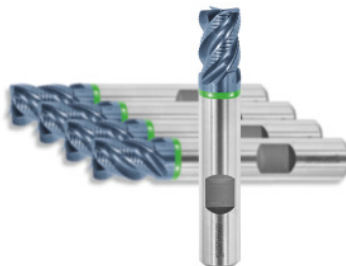


HOLEX**HOLEX Pro Steel freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG5704 12
GTIN	4062406335465
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

Ø cozii D _s	12 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D _c	12 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Unghiul elicei	45 grad
Toleranță Ø nominal	d11
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,07 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea totală L	73 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,6 mm
Lungimea tăișului L_c	16 mm
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
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 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 12 mm

205704 12