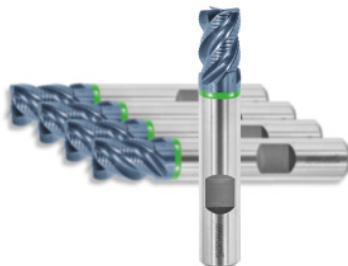


HOLEX**HOLEX Pro Steel freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG5704 5
GTIN	4062406335427
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

Unghi teșitură	45 grad
Unghiul elicei	45 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,25 mm
Ø tăișului D _c	5 mm
Ø cozii D _s	6 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,02 mm
Lungimea totală L	54 mm
Lungimea tăișului L_c	9 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,028 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 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 5 mm

205704 5