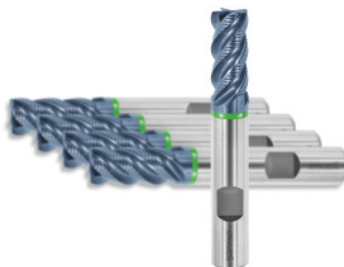


HOLEX**HOLEX Pro Steel freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG5706 16
GTIN	4062406335557
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 205706.

Aplicație:

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

Descriere tehnică

Lățimea teșiturii la 45°	0,8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	d11
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea tăișului L _c	32 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	45 grad

Număr de dinți Z	5
Lungime activă L ₁ incl. degajare	42 mm
Lungimea totală L	92 mm
Ø tăişului D _c	16 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,09 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø de degajare D ₁	14,8 mm
Ø cozii D _s	16 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	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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 16 mm

205706 16