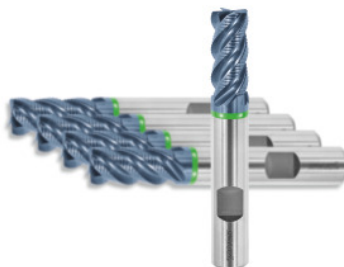


HOLEX**HOLEX Pro Steel freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG5706 5
GTIN	4062406335502
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

Lungimea totală L	57 mm
Număr de dinți Z	4
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D _s	6 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,02 mm
Ø de degajare D ₁	4,6 mm
Toleranță Ø nominal	d11

Unghiul elicei	45 grad
Lungimea tăișului L_c	13 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	19 mm
Unghi teșitură	45 grad
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
\varnothing tăișului D_c	5 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,25 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, 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 $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	170 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	160 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	135 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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

205706 5