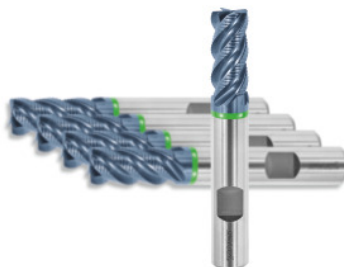


HOLEX**HOLEX Pro Steel freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG5706 10
GTIN	4062406335533
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

Număr de dinți Z	4
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea tăișului L_c	22 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø de degajare D_1	9,3 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø tăişului D_c	10 mm
Unghiul elicei	45 grad
Ø cozii D_s	10 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,5 mm
Lungimea totală L	72 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Conţinut	5
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR
Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lăţime de atac a_e la operaţia 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 10 mm

205706 10