

**HOLEX Pro INOX M Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | GG2994 5      |
| GTIN               | 4062406625375 |
| Clasa articolului  | GGN           |

**Descriere****Execuție:**

**Durabilitate excelentă** în clasa sa, la prelucrarea **oțelurilor rezistente la coroziune** datorită **stratului inovativ și geometriei**. Special pentru **prelucrarea oțelurilor inoxidabile în domeniul ultraperformant**, de ex., a oțelurilor duplex. **Performanță optimă de așchiere** datorită **vitezelor mari de tăiere**.

**Similar Codului 202994.**

**Descriere tehnică**

|   |          |
|---|----------|
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,03 mm  |
| Lungimea tăișului $L_c$   | 13 mm    |
| Lungimea totală $L$   | 57 mm    |
| Unghi teșitură  | 45 grad  |
| Ø de degajare $D_1$   | 4,8 mm   |
| Ø cozii $D_s$   | 6 mm     |
| Toleranță Ø nominal   | e8       |

|   |  |
|---|--|
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare         | 19 mm  |
| Direcția de așchiere                        | Orizontal, înclinat și vertical                  |
| Coadă tip                                   | DIN 6535 HB cu h6                                |
| Ø tăişului $D_c$                            | 5 mm   |
| Număr de dinți Z                            | 4  |
| Unghiul elicei                              | 38 grad  |
| Lățimea teșiturii la 45°                    | 0,1 mm   |
| Conținut                                    | 5  |
| Serie                                       | Pro Inox   |
| Strat de acoperire                          | TiSiN  |
| Materialul sculei                           | Carbură  |
| Standard                                    | DIN 6527   |
| Tip   | N  |
| Caracteristica unghiului elicei             | inegal   |
| Împărțirea tăişului                         | inegal   |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Răcire interioară                           | nu   |
| Strategie de așchiere                       | HPC  |
| Inel colorat                                | albastru   |
| Tip produs                                  | Freză  |

### Date utilizator

|                              | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|------------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 240 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 220 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 180 m/min | P       |

|                               |                             |           |   |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 180 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33                     | recomandat                  | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44                     | indicat în anumite condiții | 80 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 85 m/min  | M |
| Uni                           | recomandat                  |           |   |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |   |
| Umiditate minimă              | recomandat                  |           |   |
| Uscat                         | recomandat                  |           |   |
| Aer                           | recomandat                  |           |   |

## Accesorii

HOLEX Pro INOX M Freză din carbură monoblocHPC Ø e8  
DC 5 mm

202994 5