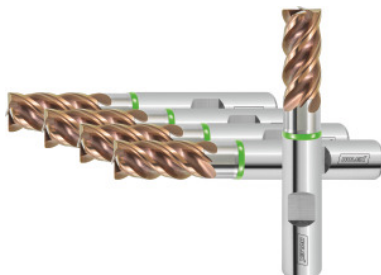


HOLEX**HOLEX Pro UNI Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG3068 10
GTIN	4062406625696
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare** la cele mai mari viteze de avans și cu funcționare silențioasă. Geometrie inovativă și strat de acoperire ultraperformant pentru durabilitate și rezultate de fabricație remarcabile în varii materiale. Stabilitate proprie foarte mare, silențiozitate datorată danturii divizate inegal.

Similar Codului 203068.

Descriere tehnică

Ø cozii D_s	10 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea totală L	72 mm
Unghiul elicei	42 grad
Ø tăişului D_c	10 mm

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø de degajare D_1	9,7 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghi teșitură	45 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungimea tăișului L_c	22 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Conținut	5
Serie	Pro Uni
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,3 \times D$ la frezare laterală
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
--	---------------------	-------	---------

Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	250 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	35 m/min	S
GG(G)	recomandat	240 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

Accesorii

HOLEX Pro UNI Freză de degroșare din carbură monoblochHPC Ø e8 DC 10 mm

203068 10