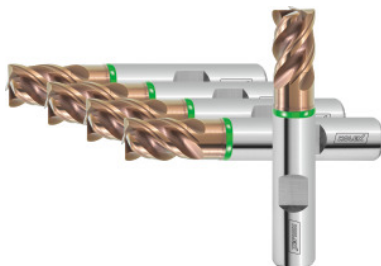


**HOLEX****HOLEX Pro UNI Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | GG3063 20     |
| GTIN               | 4062406625634 |
| 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 203063.**

**Descriere tehnică**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Lungimea tăișului $L_c$   | 26 mm                           |
| Ø cozii $D_s$   | 20 mm                           |
| Direcția de așchiere  | Orizontal, înclinat și vertical |
| Ø de degajare $D_1$   | 19,5 mm                         |
| Unghiul elicei  | 42 grad                         |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,08 mm                         |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm                         |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                   | 40 mm                           |

|   |   |
|---|---|
| Lungimea totală L   | 92 mm                                   |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm                                  |
| Lățimea teșiturii la 45°  | 0,3 mm                                  |
| Unghi teșitură  | 45 grad                                 |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,12 mm                                 |
| Ø tăişului $D_c$  | 20 mm                                   |
| Toleranță Ø nominal   | e8                                      |
| Număr de dinți Z  | 4                                       |
| Coadă tip   | DIN 6535 HB cu h6                       |
| Conținut  | 5                                       |
| Serie   | Pro Uni                                 |
| Strat de acoperire  | TiSiN                                   |
| Materialul sculei   | Carbura                                 |
| Standard  | Normă de lucru                          |
| Tip   | N                                       |
| Caracteristica unghiului elicei                                       | inegal                                  |
| Împărțirea tăişului   | inegal                                  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                           | 0,5×D la frezare laterală               |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                           | Canal complet<br>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 |
|-----------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Aluminiu (cu aşchii scurte) | indicat în anumite condiții | 250 m/min | N       |

|                               |                             |           |   |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| 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                  | 170 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 140 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 90 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | 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 20 mm

203063 20