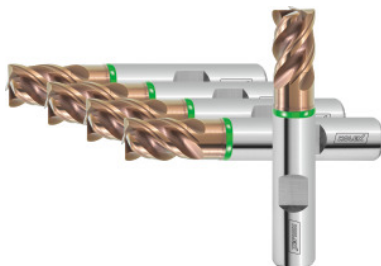


HOLEX**HOLEX Pro UNI Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG3063 16
GTIN	4062406625627
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

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	32 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø cozii D_s	16 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului L_c	22 mm
\varnothing tăișului D_c	16 mm
Lungimea totală L	82 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Unghi teșitură	45 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
\varnothing de degajare D_1	15,5 mm
Unghiul elicei	42 grad
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	$0,5 \times D$ 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 16 mm

203063 16