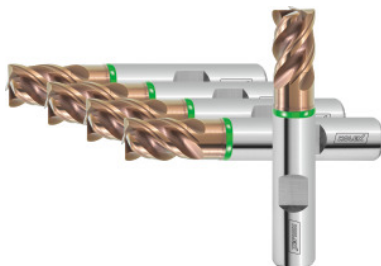


**HOLEX****HOLEX Pro UNI Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG3063 10
GTIN	4062406625603
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**

Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare $D_1$	9,7 mm
Unghiul elicei	42 grad
Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăișului $D_c$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm

Unghi teșitură	45 grad
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Lungimea totală L	66 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	24 mm
Lungimea tăișului $L_c$	14 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	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×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 <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 10 mm

203063 10