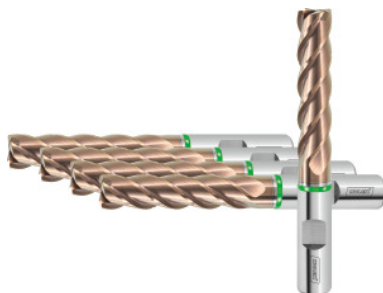


HOLEX
Freză cilindro-frontală din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm

Date comandă

Numărul de comandă

GG3086 5

GTIN

4062406625825

Clasa articolului

GGN

Descriere
Execuție:

Special pentru utilizarea TPC a frezelor de înaltă performanță concepute pentru utilizare universală.

Miez întărit.

Rezistență optimizată la rupere prin încovoiere datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină.

Sfărâmătoare de așchii pentru ruperea controlată a așchiilor.

Similar Codului 203086.

Notă:

h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

$a_{e,max} = 0,05 \times D$ pentru prelucrare TPC.

Descriere tehnică

Calitatea echilibrării cu coadă

G 2,5 cu HB

Ø cozii D_s

6 mm

Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm²

0,052 mm

Ø tăişului D_c	5 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Ø de degajare D_1	4,8 mm
Lungimea totală L	70 mm
Direcţia de aşchiere	Horizontal şi înclinat
Toleranţă Ø nominal	e8
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinţi Z	4
Unghi teşitură	45 grad
Lungimea tăişului L_c	20 mm
Conţinut	5
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărţirea tăişului	inegal
Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare	0,07×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oţel < 500 N/mm ²	recomandat	350 m/min	P
Oţel < 750 N/mm ²	recomandat	320 m/min	P

Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	280 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	145 m/min	M
Uni	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

Accesorii

Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător
de așchiiTPC Ø e8 DC 5 mm

203086 5