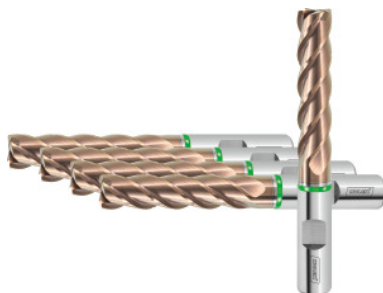


HOLEX**Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă

GG3086 16

GTIN

4062406625870

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 tehnicăØ cozii D_s

16 mm

Calitatea echilibrării cu coadă

G 2,5 cu HB

Ø de degajare D_1

15,8 mm

Lungimea totală L

130 mm

Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Unghiul elicei	40 grad
Lungime activă L_1 incl. degajare	80 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului L_c	64 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,32 mm
Toleranță \varnothing nominal	e8
\varnothing tăișului D_c	16 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm ²	0,12 mm
Număr de dinți Z	4
Conținut	5
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	0,07×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	350 m/min	P
Oțel < 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 aşchiiTPC Ø e8 DC 16 mm

203086 16