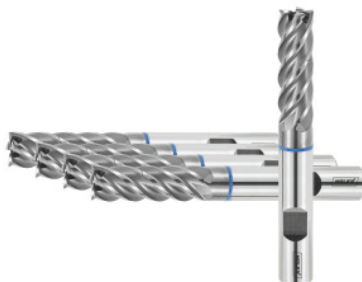


**HOLEX****Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG3109 8
GTIN	4067263102410
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:****Similar Codului 203109.**

Freză ultraperformantă cu **tăiș divizat inegal și pas inegal al spiralei**. Rezistență optimizată la rupere prin încovoiere datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină. **Sfărâmatoare de așchii pentru ruperea controlată a așchiilor.**

**Notă:**

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

$a_{e,max} = 0,07 \times D$  pentru prelucrare TPC.

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	68 mm
Lungimea tăișului $L_c$	24 mm
Unghi teșitură	45 grad
Ø cozii $D_s$	8 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Ø de degajare $D_1$	7,8 mm

Număr de dinți Z	5
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Ø tăişului $D_c$	8 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	40 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,16 mm
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,042 mm
Conținut	5
Strat de acoperire	TiAlN
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	0,07×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	380 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	340 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	300 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	230 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	M
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

## Accesorii

Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător  
de aşchiiTPC Ø f8 DC 8 mm

203109 8