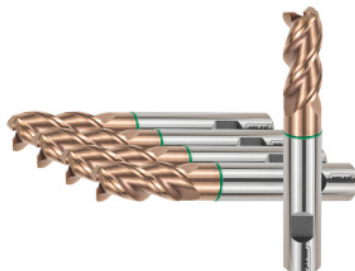


**HOLEX****HOLEX Pro UNI Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG2432 20
GTIN	4067263102564
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:****Similar Codului 202432.**

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.

**Descriere tehnică**

Unghi teșitură	45 grad
Lungimea totală L	104 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	41 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare D <sub>1</sub>	19,5 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm

Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Unghiul elicei	42 grad
Ø tăişului $D_c$	20 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	3
Ø cozii $D_s$	20 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	52 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Conținut	5
Serie	Pro Uni
Strat de acoperire	TiSiN
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	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții		

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		
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		
GG(G)	recomandat		
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

## Accesorii

Pro UNI Freză din carbură monoblochHSC Ø e8 DC 20 mm

202432 20