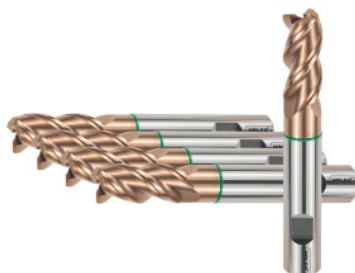


**HOLEX****HOLEX Pro UNI Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG2432 2
GTIN	4067263102472
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**

Lungimea totală L	57 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,06 mm
Ø tăișului $D_c$	2 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	42 grad

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea tăișului $L_c$	5 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	e8
$\varnothing$ de degajare $D_1$	1,9 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	10 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	6 mm
Număr de dinți Z	3
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	$0,5 \times D$ la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,3 \times D$ la frezare laterală
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		

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 2 mm

202432 2