

**HOLEX Pro INOX Freză din carbură monobloc HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1013 5
GTIN	4045197908346
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:**

Pentru **durabilitate excepțională**.

Se poate utiliza cu **viteze ridicate de aşchiere**, recomandat în mod deosebit și pentru oțeluri până la cca. 1.100 N/mm<sup>2</sup>.

**Similar Cod 203013.**

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	54 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăişului $D_c$	5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	f8
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăişului $L_c$	9 mm

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Unghiul elicei	35 grad
Unghi teșitură	45 grad
Conținut	5
Serie	Pro Inox
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
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	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
TOOLOX 33	indicat în anumite condiții	115 m/min	H
TOOLOX 44	indicat în anumite condiții	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

## Accesorii

HOLEX Pro INOX Freză din carbură monoblocHPC Ø f8 DC  
5 mm

203013 5