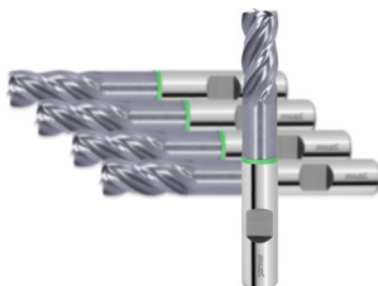


**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1156 12
GTIN	4045197908674
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la $0,7 \times D$ în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Similar Cod 203056

Descriere tehnică

Ø de degajare D_1	11,5 mm
Număr de dinți Z	4
Lungime activă L_1 incl. degajare	48 mm
Lungimea tăișului L_c	26 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø tăișului D_c	12 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	93 mm
Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Conținut	5
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
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	0,25×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	80 m/min	M
GG(G)	recomandat	250 m/min	K

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat

Accesorii

HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carburăHPC Ø DC
12 mm

203056 12