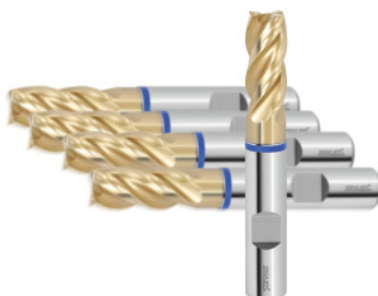


**HOLEX****Freze din carbură HPC, TiSi, Ø f8 D: 8Mmm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1014 8M
GTIN	4045197908421
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:****Strat special de acoperire TiSi.****Similar Cod 203014.****Descriere tehnică**

Lungimea totală L	68 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de degajare $D_1$	7,7 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii $D_s$	8 mm
Lungimea tăișului $L_c$	24 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
Unghiul elicei	35 grad
Conținut	5
Strat de acoperire	TiSi
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	0,3×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	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>	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		

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

---

## Accesorii

Freze din carburăHPC Ø f8 DC 8M mm

203014 8M