

HOLEX**Freze din carbură HPC, TiSi, Ø f8 D: 10Mmm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1014 10M
GTIN	4045197908438
Clasa articolului	GGN

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

Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului L_c	30 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Ø de degajare D_1	9,7 mm
Lungimea totală L	80 mm

Ø cozii D _s	10 mm
Toleranță Ø nominal	f8
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 ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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 10M mm

203014 10M