

HOLEX**HOLEX Pro Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 10/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1357 10/1,0
GTIN	4045197909183
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**Toleranță: Raza la colț $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$.

Freză HPC cu diferite raze de colț pentru toate tranzițiile radiale.

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

Similar Cod 206357.**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	72 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului L_c	22 mm
Ø de degajare D_1	9,5 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Raza la colț R_1	1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	32 mm
Ø tăișului D_c	10 mm

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	38 grad
Conținut	5
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
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	verde
Tip produs	Freză toroidală

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 Freză toroidală din carbură monoblocHPC
Ø DC / R1 10/1,0 mm

206357 10/1,0