

HOLEX**HOLEX Pro Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 20/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1357 20/1,0
GTIN	4045197909305
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**

Lungime activă L_1 incl. degajare	54 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului L_c	38 mm
Ø de degajare D_1	19,5 mm

Raza la colț R_1	1 mm
Ø tăişului D_c	20 mm
Lungimea totală L	104 mm
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 tăişului	inegal
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Strategie de aşchiere	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 20/1,0 mm

206357 20/1,0