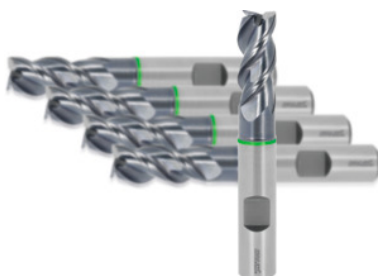


HOLEX**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 5,7mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1414 5,7
GTIN	4045197908179
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**Pentru **degroșare și finisare.**Până la $1 \times D$ în material solid la **cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.**Similar Cod 202414.****Avantaj:**

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

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L_1 incl. degajare	21 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø tăişului D_c	5,7 mm
Ø de degajare D_1	5,2 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăișului L _c	13 mm
Număr de dinți Z	3
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Ø cozii D _s	6 mm
Unghiul elicei	45 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	0,4×D la frezare laterală
Lățime de atac a _e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
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	170 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	80 m/min	M

GGG	recomandat	190 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
5,7 mm

202414 5,7