

HOLEX**HOLEX Pro Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 4/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1357 4/1,0
GTIN	4045197909060
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**

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Raza la colț R_1	1 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Ø tăişului D_c	4 mm
Lungimea tăişului L_c	11 mm
Ø de degajare D_1	3,8 mm
Lungimea totală L	57 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Număr de dinți Z	4
Lungime activă L ₁ incl. degajare	15 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,025 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 tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Horizontal, 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 4/1,0 mm

206357 4/1,0