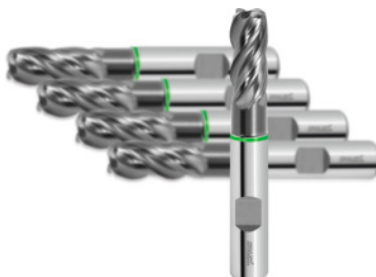


**HOLEX****HOLEX Pro Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 12/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1357 12/1,0
GTIN	4045197909220
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	38 mm
Ø de degajare $D_1$	11,5 mm
Raza la colț $R_1$	1 mm
Număr de dinți $Z$	4
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	83 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 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	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză toroidală

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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 12/1,0 mm

206357 12/1,0