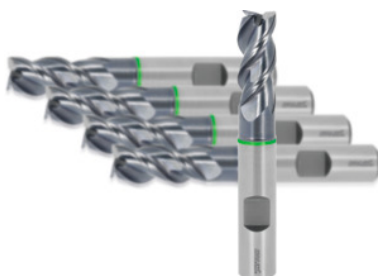


HOLEX**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 9,7mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1414 9,7
GTIN	4045197908216
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

Lungimea tăișului L_c	22 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø de degajare D_1	9,2 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	3
Ø tăișului D_c	9,7 mm

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Lungimea totală L	72 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	32 mm
Ø cozii D _s	10 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 așchiere	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
9,7 mm

202414 9,7