

HOLEX**HOLEX Pro Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 5/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1357 5/1,0
GTIN	4045197909084
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

Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului L_c	13 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	17 mm
Ø tăișului D_c	5 mm
Lungimea totală L	57 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Ø de degajare D_1	4,8 mm
Raza la colț R_1	1 mm

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,03 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,04 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_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 5/1,0 mm

206357 5/1,0