

**HOLEX****HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 18mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1414 18
GTIN	4045197908308
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:**Pentru **degroșare și finisare.**Până la 1xD 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
Ø cozii D <sub>s</sub>	18 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	50 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	32 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	17,5 mm
Lungimea totală L	92 mm
Număr de dinți Z	3

Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Ø tăişului $D_c$	18 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 tăişului	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 <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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  
18 mm

202414 18