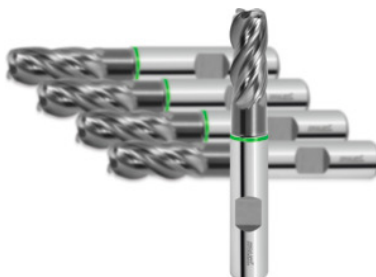


HOLEX
HOLEX Pro Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 6/1,0mm

Date comandă

Numărul de comandă	GG1357 6/1,0
GTIN	4045197909107
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	21 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø tăişului D_c	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	4
Ø de degajare D_1	5,5 mm

Raza la colț R_1	1 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Lungimea tăișului L_c	13 mm
Unghiul elicei	38 grad
Conținut	5
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranță \varnothing 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	260 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	240 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 6/1,0 mm

206357 6/1,0