

**HOLEX****Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 5,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1296 5,5
GTIN	4045197907882
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:**Dimensiuni similare **DIN 6527**.

Acoperire îmbunătățită pentru utilizare universală pe oțel și fontă.

**Similar Cod 202296.****Descriere tehnică**

Lungimea tăișului $L_c$	13 mm
Ø tăișului $D_c$	5,5 mm
Număr de dinți Z	3
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	e8
Forma cozii	HB
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Conținut	5
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,3 \times D$ la frezare laterală
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	M
GG(G)	recomandat	75 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat

---

## Accesorii

Freză din carbură Ø e8 DC 5,5 mm	202296 5,5
----------------------------------	------------