

**HOLEX**
**HOLEX Pro INOX Freză din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	203027 12
GTIN	4062406095543
Clasa articolului	12X

**Descriere**
**Execuție:**

Freză HPC cu **strat de acoperire ultraperformant nou dezvoltat** pentru **durabilități excepționale și putere de așchiere optimă** în cele mai diferite oțeluri inoxidabile. Poate fi utilizată cu **viteze mari de așchiere**, recomandată și pentru oțeluri până la aprox. 1100 N/mm<sup>2</sup>. Cu **canale pentru răcire interioară** pentru o evacuare sigură a așchiilor.

**Descriere tehnică**

Unghiul elicei	35 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	36 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	12 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	11,6 mm
Număr de dinți Z	4
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Pro Inox
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	VHM
Standard	DIN 6527
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	0,3×D la frezare laterală
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
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	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
TOOLOX 33	indicat în anumite condiții	115 m/min	H
TOOLOX 44	indicat în anumite condiții	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		

Umiditate maximă	recomandat
Aer	recomandat