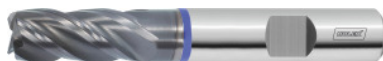


**HOLEX****HOLEX Pro INOX Freză din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203027 5      |
| GTIN               | 4062406094607 |
| 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**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Ø de degajare D <sub>1</sub>   | 4,8 mm                          |
| Ø tăișului D <sub>c</sub>  | 5 mm                            |
| Coadă tip  | DIN 6535 HB cu h6               |
| Direcția de așchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Număr de dinți Z   | 4                               |
| Ø cozii D <sub>s</sub>   | 6 mm                            |
| Toleranță Ø nominal  | f8                              |
| Lățimea teșiturii la 45°   | 0,1 mm                          |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub>   | 13 mm                           |
| Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare                                 | 19 mm                           |
| Lungimea totală L  | 57 mm                           |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm                        |

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Unghiul elicei  | 35 grad                   |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 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 |