

**HOLEX**

## Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



### Date comandă

Numărul de comandă	203095 16
GTIN	4062406117382
Clasa articolului	12X

### Descriere

#### Execuție:

**Special pentru utilizarea TPC** a frezelor de înaltă performanță concepute pentru utilizare universală.

Miez întărit.

**Rezistență optimizată la rupere prin încovoiere** datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină.

**Sfărâmatoare de așchii decalat pentru ruperea controlată a așchiilor.**

#### Notă:

$h_{max}$ : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru operațiile de finisare, recomandăm Nr. art. 204012, 204014 și 204015.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$  pentru prelucrare TPC.

### Descriere tehnică

Lungimea totală L	108 mm
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,078 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	40 grad
Lungimea tăișului $L_c$	48 mm
Ø cozii $D_s$	16 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,32 mm

Toleranță Ø nominal	f8
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	55 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	16 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal și înclinat
Număr de dinți Z	5
Ø de degajare D <sub>1</sub>	15,8 mm
Unghi teșitură	45 grad
Număr sfărâmătoare de aşchii	1
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,07×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	380 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	340 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	300 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	60 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	40 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	150 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		