

**HOLEX Pro INOX Freză din carbură monobloc HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203021 16
GTIN	4045197773203
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/mm².

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	4
Ø cozii D _s	16 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	f8
Ø de degajare D ₁	15,5 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	58 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø tăişului D _c	16 mm
Lungimea totală L	108 mm
Lungimea tăişului L _c	48 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Unghiul elicei	35 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Pro Inox
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
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
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	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 ²	recomandat	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții