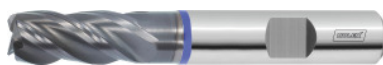


**HOLEX Pro INOX Freză din carbură monobloc HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203015 12
GTIN	4045197773111
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

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	f8
Ø cozii D _s	12 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	36 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului L _c	26 mm
Ø de degajare D ₁	11,6 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f _z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø tăișului D _c	12 mm
Lungimea totală L	83 mm

Unghiul elicei	35 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Pro Inox
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,4xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
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	recomandat