



## HOLEX Pro Steel Freză de finisare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



### Date comandă

Numărul de comandă	203624 10
GTIN	4062406252120
Clasa articolului	12X

### Descriere

#### Execuție:

Pentru **operații de finisare**. Geometrie specială pentru evacuarea optimă a așchiilor. Pentru **frezare pe circumferință ca operație de finisare**. Model foarte stabil datorită miezului întărit.

### Descriere tehnică

Număr de dinți Z	6
Direcția de așchiere	orizontal
Lungimea tăișului $L_c$	40 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,1 mm
Ø tăișului $D_c$	10 mm
Lungimea totală L	89 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Unghiul elicei	45 grad
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Pro Steel

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		