

**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203059 16     |
| GTIN               | 4062406377212 |
| Clasa articolului  | 12X           |

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la  $0,5 \times D$  în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Execuție foarte lungă pentru prelucrarea conturilor cu proeminențe.

**Avantaj:**

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

**Descriere tehnică**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Număr de dinți Z  | 4                               |
| Toleranță Ø nominal   | 0 / -0,03                       |
| Lățimea teșiturii la 45°  | 0,3 mm                          |
| Unghi teșitură  | 45 grad                         |
| Direcția de așchiere  | Orizontal, înclinat și vertical |
| Ø cozii $D_s$   | 16 mm                           |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                   | 84 mm                           |
| Lungimea totală L   | 150 mm                          |
| Ø tăișului $D_c$  | 16 mm                           |
| Ø de degajare $D_1$   | 15,5 mm                         |
| Lungimea tăișului $L_c$   | 53 mm                           |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm                         |

|   |   |
|---|---|
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm                                 |
| Coadă tip   | DIN 6535 HA cu h6                       |
| Unghiul elicei  | 38 grad                                 |
| Serie   | Pro Steel                               |
| Strat de acoperire  | TiAlN                                   |
| Materialul sculei   | Carbură monobloc                        |
| Standard  | Normă de fabricație                     |
| Tip   | N                                       |
| Caracteristica unghiului elicei                                     | inegal                                  |
| Împărțirea tăișului   | inegal                                  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                         | Canal complet<br>adâncime de tăiere 1×D |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                         | Canal complet<br>adâncime de tăiere 1×D |
| Răcire interioară   | nu                                      |
| Strategie de aşchiere   | HPC                                     |
| Inel colorat  | verde                                   |
| Tip produs  | Freză                                   |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 200 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 190 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 140 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 120 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 60 m/min  | M       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 200 m/min | K       |
| Uni                           | recomandat                  |           |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |         |

|                  |                             |
|------------------|-----------------------------|
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții |
| Uscat            | recomandat                  |
| <del>Aer</del>   | <del>recomandat</del>       |
| <b>Servicii</b>  |                             |
| Coadă Tip HB     | 129100 HB                   |