

**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203059 10
GTIN	4062406377090
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

Ø tăişului D_c	10 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Unghiul elicei	38 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea tăişului L_c	33 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungimea totală L	100 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03

Lungime activă L ₁ incl. degajare	54 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare D ₁	9,5 mm
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 adâncime de tăiere 1×D
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	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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
Aer	recomandat
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB