

HOLEX**Freze din carbură cu răcire interioară HPC, TiSi, Ø f8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203017 16
GTIN	4045197591562
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:****Strat special de acoperire TiSi.**Cu **canale pentru răcire interioară** pentru o evacuare sigură a așchiilor.**Notă:****ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!****Produsele succesoare recomandate sunt Cod 203013, 203015, 203021, 203027.****Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	42 mm
Ø de degajare D ₁	15,5 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø tăişului D _c	16 mm
Ø cozii D _s	16 mm
Lungimea totală L	92 mm
Lungimea tăişului L _c	36 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Toleranță Ø nominal	f8
Unghiul elicei	35 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiSi
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	da
Strategie de aşchiere	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	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		

Umiditate maximă	recomandat
Aer	recomandat