

**HOLEX Pro INOX M Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202994 10
GTIN	4062406569112
Clasa articolului	12Y

Descriere**Execuție:**

Durabilitate excelentă în clasa sa, la prelucrarea **oțelurilor rezistente la coroziune** datorită **stratului inovativ și geometriei**. Special pentru **prelucrarea oțelurilor inoxidabile în domeniul ultraperformant**, de ex., a oțelurilor duplex. **Performanță optimă de așchiere** datorită **vitezelor mari de tăiere**.

Descriere tehnică

Ø tăişului D_c	10 mm
Ø de degajare D_1	9,7 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Lungimea tăişului L_c	22 mm
Lungimea totală L	72 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D_s	10 mm
Unghiul elicei	38 grad
Număr de dinți Z	4
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm

Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Pro Inox
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
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	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	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	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	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		