

**HOLEX Pro INOX M Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202996 16
GTIN	4062406569198
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 aşchiere** datorită **vitezelor mari de tăiere**.

Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L ₁ incl. degajare	58 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø cozii D _s	16 mm
Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Avans f _z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,065 mm
Ø de degajare D ₁	15,5 mm
Lungimea tăişului L _c	48 mm

Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D _c	16 mm
Lungimea totală L	110 mm
Serie	Pro Inox
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	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	0,3×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
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	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