



## HOLEX Pro INOX M Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm



### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202996 20     |
| GTIN               | 4062406569204 |
| 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

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,09 mm                         |
| Ø tăişului $D_c$  | 20 mm                           |
| Coadă tip   | DIN 6535 HB cu h6               |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                   | 74 mm                           |
| Direcția de așchiere  | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lungimea totală $L$   | 126 mm                          |
| Număr de dinți $Z$  | 4                               |
| Ø de degajare $D_1$   | 19,5 mm                         |
| Toleranță Ø nominal   | e8                              |
| Unghiul elicei  | 38 grad                         |
| Lungimea tăişului $L_c$   | 60 mm                           |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm                         |

|  |   |
|--|---|
| Unghi teșitură                                       | 45 grad                                 |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                               | 20 mm                                   |
| Lățimea teșiturii la 45°                             | 0,3 mm                                  |
| Serie  | Pro Inox                                |
| Strat de acoperire                                   | TiSiN                                   |
| Materialul sculei                                    | Carbură                                 |
| Standard   | Normă de lucru                          |
| Tip  | N                                       |
| Caracteristica unghiului elicei                      | inegal                                  |
| Împărțirea tăișului                                  | inegal                                  |
| Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere 1×D |
| Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare | 0,3×D la frezare laterală               |
| Răcire interioară                                    | nu                                      |
| Strategie de așchiere                                | HPC                                     |
| Inel colorat   | albastru                                |
| Tip produs   | Freză                                   |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 240 m/min      | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 220 m/min      | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 180 m/min      | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 180 m/min      | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 150 m/min      | P       |
| TOOLOX 33                     | recomandat          | 115 m/min      | H       |
| TOOLOX 44                     | recomandat          | 80 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 100 m/min      | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 85 m/min       | M       |

|                  |            |
|------------------|------------|
| Uni              | recomandat |
| Umiditate maximă | recomandat |
| Umiditate minimă | recomandat |
| Uscat            | recomandat |
| Aer              | recomandat |