

**HOLEX Pro INOX M Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202996 8
GTIN	4062406569167
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

Ø cozii D_s	8 mm
Ø de degajare D_1	7,7 mm
Ø tăişului D_c	8 mm
Lungimea tăişului L_c	24 mm
Unghiul elicei	38 grad
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Număr de dinți Z	4
Unghi teșitură	45 grad

Lungimea totală L	70 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	30 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 _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 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	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