

**HOLEX**
**Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	203087 10
GTIN	4062406569457
Clasa articolului	12X

**Descriere**
**Execuție:**

**Special pentru utilizarea TPC** a frezelor de înaltă performanță concepute pentru utilizare universală.

Miez întărit.

**Rezistența la rupere la încovoiere optimizată** datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină.

**Sfărâmătoare de așchii pentru ruperea controlată a așchiilor.**

**Notă:**

$h_{max}$ : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

$a_{e,max} = 0,05 \times D$  pentru prelucrare TPC.

**Descriere tehnică**

Lățimea teșiturii la 45°	0,16 mm
Număr de dinți Z	4
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	60 mm
Unghi teșitură	45 grad
Toleranță Ø nominal	e8
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului $L_c$	50 mm
Ø tăișului $D_c$	10 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm

Unghiul elicei	40 grad
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lungimea totală L	104 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	9,8 mm
Grosime la centru h <sub>max</sub> pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,074 mm
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	340 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	300 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	M
Uni	recomandat		

Uscat	recomandat
Aer	recomandat