

**HOLEX**
**Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	203086 16
GTIN	4062406569419
Clasa articolului	12X

**Descriere**
**Execuție:**

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

**Miez întărit.**

**Rezistență optimizată la rupere prin încovoiere** 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.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$  pentru prelucrare TPC.

**Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	80 mm
Unghi teșitură	45 grad
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Toleranță Ø nominal	e8
Lățimea teșiturii la 45°	0,32 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Ø cozii $D_s$	16 mm
Ø tăişului $D_c$	16 mm

Lungimea tăișului $L_c$	64 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea totală L	130 mm
Ø de degajare $D_1$	15,8 mm
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 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 $a_e$ la operația de frezare	0,07×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	350 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	320 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	280 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	145 m/min	M

Uni	recomandat
Uscat	recomandat
Aer	recomandat