

**HOLEX****Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203085 20
GTIN	4062406569365
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.

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

**Notă:**

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

$a_{e max} = 0,18 \times D$  pentru prelucrare TPC.

**Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	70 mm
Ø de degajare $D_1$	19,8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii $D_s$	20 mm
Lungimea tăișului $L_c$	60 mm

Lungimea totală L	126 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	20 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,4 mm
Număr de dinţi Z	4
Unghi teşitură	45 grad
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Grosime la centru h <sub>max</sub> pentru frezare TPC în oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,134 mm
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricaţie
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărţirea tăişului	inegal
Lăţime de atac a <sub>e</sub> la operaţia de frezare	0,18×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oţel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	360 m/min	P
Oţel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	330 m/min	P
Oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	290 m/min	P
Oţel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oţel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	M

Uni	recomandat
Uscat	recomandat
Aer	recomandat