

**HOLEX****Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203085 6
GTIN	4062406569310
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 încovoire** 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.

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

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	65 mm
Lungimea tăișului $L_c$	18 mm
Număr de dinți Z	4
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	25 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Ø de degajare $D_1$	5,8 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Unghi teșitură	45 grad
Unghiul elicei	40 grad
Ø tăişului D <sub>c</sub>	6 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,12 mm
Grosime la centru h <sub>max</sub> pentru frezare TPC în oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,058 mm
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lăţime de atac a <sub>e</sub> la operația 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