

**HOLEX****Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203086 8
GTIN	4062406569389
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**

Ø tăişului $D_c$	8 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	40 mm
Lungimea tăişului $L_c$	32 mm
Număr de dinți Z	4
Toleranță Ø nominal	e8
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare $D_1$	7,8 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,12 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Unghi teșitură	45 grad
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Unghiul elicei	40 grad
Lungimea totală L	80 mm
Grosime la centru h <sub>max</sub> pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,062 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	0,07×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	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