

**HOLEX****Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203085 5
GTIN	4062406566203
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**

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungimea totală L	65 mm
Număr de dinți Z	4
Unghi teșitură	45 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	24 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	5 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat

Ø cozii $D_s$	6 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Lungimea tăișului $L_c$	17 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø de degajare $D_1$	4,8 mm
Unghiul elicei	40 grad
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 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	0,18×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	360 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	330 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	290 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 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