

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

Numărul de comandă	203085 16
GTIN	4062406569358
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.

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

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Ø cozii D_s	16 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lungime activă L_1 incl. degajare	55 mm
Unghi teșitură	45 grad
Număr de dinți Z	4
Ø tăișului D_c	16 mm
Unghiul elicei	40 grad

Ø de degajare D_1	15,8 mm
Lungimea totală L	110 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăișului L_c	48 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,32 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm ²	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	0,18×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 ²	recomandat	360 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	330 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	290 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	150 m/min	M

Uni	recomandat
Uscat	recomandat
Aer	recomandat