

HOLEX**Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203086 10
GTIN	4062406569396
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.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$ pentru prelucrare TPC.

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_c	40 mm
Lungimea totală L	90 mm
Ø de degajare D_1	9,8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	40 grad
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lățimea teșiturii la 45°	0,16 mm

Ø tăişului D_c	10 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L_1 incl. degajare	50 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Număr de dinți Z	4
Unghi teșitură	45 grad
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm ²	0,074 mm
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,07×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 ²	recomandat	350 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	320 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	280 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	145 m/min	M

Uni	recomandat
Uscat	recomandat
Aer	recomandat