

HOLEX
HOLEX Pro UNI Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm

Date comandă

Numărul de comandă	203063 10
GTIN	4062406569754
Clasa articolului	12Y

Descriere
Execuție:

Pentru **degroșare și finisare la cele mai mari viteze de avans** și cu funcționare silențioasă. **Geometrie nou concepută și strat de acoperire ultraperformant** pentru rezultate de fabricație remarcabile, asigurându-se totodată durabilități maxime pentru varii materiale. **Stabilitate proprie foarte mare** și silențiozitate datorate danturii divizate inegal.

Descriere tehnică

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea totală L	66 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	42 grad
Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungimea tăișului L_c	14 mm

Ø de degajare D_1	9,7 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	24 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D_s	10 mm
Ø tăişului D_c	10 mm
Serie	Pro Uni
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	MTC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții	250 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P

Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	35 m/min	S
GG(G)	recomandat	240 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		