

HOLEX**HOLEX Pro UNI Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203068 20
GTIN	4062406572273
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

Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	52 mm
Ø de degajare D_1	19,5 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea tăișului L_c	41 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,13 mm

Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Unghiul elicei	42 grad
Ø tăişului D_c	20 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	104 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		