



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



### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203068 10     |
| GTIN               | 4062406572242 |
| 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

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                   | 30 mm                           |
| Ø de degajare $D_1$   | 9,7 mm                          |
| Lungimea tăișului $L_c$   | 22 mm                           |
| Ø tăișului $D_c$  | 10 mm                           |
| Lățimea teșiturii la 45°  | 0,2 mm                          |
| Direcția de așchiere  | Orizontal, înclinat și vertical |
| Unghiul elicei  | 42 grad                         |
| Ø cozii $D_s$   | 10 mm                           |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,08 mm                         |
| Toleranță Ø nominal   | e8                              |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm                         |

|   |   |
|---|---|
| Coadă tip   | DIN 6535 HB cu h6                       |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,05 mm                                 |
| Număr de dinți Z  | 4                                       |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                                 |
| Lungimea totală L   | 72 mm                                   |
| Unghi teșitură  | 45 grad                                 |
| Serie   | Pro Uni                                 |
| Strat de acoperire  | TiSiN                                   |
| Materialul sculei   | Carbura                                 |
| Standard  | Normă de lucru                          |
| Tip   | N                                       |
| Caracteristica unghiului elicei                                       | inegal                                  |
| Împărțirea tăișului   | 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<br>adâncime de tăiere 1×D |
| Răcire interioară   | nu                                      |
| Strategie de așchiere   | MTC                                     |
| Inel colorat  | verde                                   |
| Tip produs  | Freză                                   |

## Date utilizator

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

|                               |                             |           |   |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 140 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 90 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | 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                  |           |   |