

HOLEX**Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203109 16
GTIN	4062406734978
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Freză ultraperformantă cu **tăiș divizat inegal** și **pas inegal al spiralei**. Rezistență optimizată la rupere prin încovoiere datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină. **Sfărâmatoare decalată de așchii pentru ruperea controlată a așchiilor.**

Notă:

h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru costurile suplimentare pentru testarea ceasului comparator, consultați Cod 204012, 204014 și 204015.

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

Descriere tehnică

Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,078 mm
Număr de dinți Z	5
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungime activă L_1 incl. degajare	55 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea totală L	108 mm
Ø de degajare D_1	15,8 mm
Lungimea tăișului L_c	48 mm
Unghiul elicei	40 grad

Ø tăişului D_c	16 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal și înclinat
Unghi teșitură	45 grad
Ø cozii D_s	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,32 mm
Număr sfărâmatoare de aşchii	1
Strat de acoperire	TiAlN
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	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	380 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	340 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	300 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	170 m/min	M
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Aer

recomandat