

**HOLEX****Freză cilindro-frontală pentru canale HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 5,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 191070 5,5    |
| GTIN               | 4045197099778 |
| Clasa articolului  | 12W           |

**Descriere****Execuție:**

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere.  
O alternativă la un preț avantajos.

**Aplicație:**

Pentru frezarea **canalelor de pană** sau buzunare pentru frezare în centrul piesei.

**Descriere tehnică**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,012 mm                        |
| Număr de dinți activi Z (pe circumferință)                            | 2                               |
| Ø tăişului $D_c$  | 5,5 mm                          |
| Ø cozii $D_s$   | 6 mm                            |
| Lungimea tăişului $L_c$   | 8 mm                            |
| Lungimea totală L   | 52 mm                           |
| Strat de acoperire  | TiAlN                           |
| Materialul sculei   | HSS Co 8                        |
| Standard  | DIN 327 D                       |
| Tip   | N                               |
| Toleranță Ø nominal   | e8                              |
| Unghiul elicei  | 30 grad                         |
| Direcția de aşchiere  | Orizontal, înclinat și vertical |

|                     |                                       |
|---------------------|---------------------------------------|
| Coadă tip           | DIN 1835 B cu h6                      |
| Răcire interioară   | nu                                    |
| Toleranța arborelui | h6                                    |
| Unghi teșitură      | 90 grad                               |
| Inel colorat        | fără                                  |
| Tip produs          | Freză cilindro-frontală pentru canale |

### Date utilizator

|                              | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 78 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 55 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 55 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 17 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 14 m/min       | M       |
| GG(G)                        | indicat în anumite condiții | 46 m/min       | K       |
| CuZn                         | indicat în anumite condiții | 92 m/min       | N       |
| Uni                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |                |         |
| Uscat                        | recomandat                  |                |         |