



## HOLEX Pro UNI Freză toroidală din carbură monobloc, TiSiN, Ø DC / R1: 4/1,0mm



### Date comandă

Numărul de comandă	206368 4/1,0
GTIN	4067263047131
Clasa articolului	12Y

### Descriere

#### Execuție:

Pentru **degroșare și finisare la cele mai mari valori de avansare** și cu funcționare silențioasă. **Geometrie nou concepută și strat de acoperire ultraperformant** pentru rezultate de fabricație remarcabile, asigurându-se totodată durabilitatea maximă a diferitelor materiale. **Stabilitate proprie foarte mare** și silențiozitate datorate danturii divizate inegal. Toleranță: rază tăiș  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

Dimensiuni similare **DIN 6527**.

### Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,19 mm
Unghiul elicei	42 grad
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Lungimea tăișului $L_c$	11 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	17 mm
Ø tăișului $D_c$	4 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Raza la colț $R_1$	1 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Număr de dinți Z	4
Ø de degajare $D_1$	3,8 mm
Lungimea totală L	57 mm
Serie	Pro Uni
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	e8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la tivire
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la tivire
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Tip produs	Freză toroidală

## 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>	recomandat	35 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	240 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		