

HOLEX**HOLEX Pro UNI Freză toroidală din carbură monobloc, TiSiN, Ø DC / R1:
16/2,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206368 16/2,0
GTIN	4067263047278
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 **R₁ = ±0,005 mm**.

Dimensiuni similare **DIN 6527**.

Descriere tehnică

Lungimea totală L	92 mm
Ø cozii D _s	16 mm
Lungimea tăișului L _c	36 mm
Unghiul elicei	42 grad
Avans f _z pentru frezare prin copiere în INOX > 900 N/mm ²	0,075 mm
Avans f _z pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm ²	0,125 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Număr de dinți Z	4
Raza la colț R ₁	2 mm

Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	42 mm
Ø tăişului D_c	16 mm
Ø de degajare D_1	15,5 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 tăişului	inegal
Direcția de aşchiere	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 aşchiere	HPC
Tip produs	Freză toroidală

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	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		