


**HOLEX Pro INOX M VHM-freză toroidală HPC, TiSiN, Ø e8 DC / RS1: 10/2,0mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206344 10/2,0
GTIN	4067263047377
Clasa articolului	12Y

**Descriere**
**Execuție:**

**Durabilitate excelentă** în clasa sa, la prelucrarea **oțelurilor rezistente la coroziune** datorită **stratului inovativ și geometriei**. Special pentru **prelucrarea oțelurilor inoxidabile în domenii de mare putere**, de ex., a oțelurilor duplex. **Performanță optimă de așchiere** datorită **vitezelor mari de tăiere**. Toleranță: rază tăiș  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ . Dimensiuni similare DIN 6527.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,063 mm
Ø de degajare $D_1$	9,7 mm
Lungimea totală L	72 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Unghiul elicei	38 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
Ø tăișului $D_c$	10 mm
Lungimea tăișului $L_c$	22 mm
Raza la colț $R_1$	2 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm

Serie	Pro Inox
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 frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Toleranța arborelui	h6
Tip produs	Freză toroidală

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
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	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
TOOLOX 33	indicat în anumite condiții	115 m/min	H
TOOLOX 44	indicat în anumite condiții	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții