

**HOLEX Pro INOX M VHM-freză toroidală HPC, TiSiN, Ø e8 DC / RS1: 12/1,0mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206344 12/1,0 |
| GTIN | 4067263047391 |
| 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

| | |
|--|-------------------|
| Avans f_z pentru frezare prin copiere în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,072 mm |
| Raza la colț R_1 | 1 mm |
| Unghiul elicei | 38 grad |
| Ø de degajare D_1 | 11,6 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 36 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 26 mm |
| Ø tăișului D_c | 12 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Lungimea totală L | 83 mm |
| Ø cozii D_s | 12 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 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 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 | 180 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | 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 ² | recomandat | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 |