

**HOLEX Pro INOX Freză din carbură monobloc HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203013 10
GTIN	4045197849939
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Freză HPC cu **strat de acoperire ultraperformant nou dezvoltat** pentru **durabilități excepționale** și **putere de aşchiere optimă** în cele mai diferite oțeluri inoxidabile. Poate fi utilizată cu **viteze mari de aşchiere**, recomandată și pentru oțeluri până la aprox. 1100 N/mm².

Descriere tehnică

Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Direcția de aşchiere	orizontal, înclinat și vertical
Ø tăişului D_c	10 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea totală L	66 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea tăişului L_c	14 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	35 grad
Unghi teșitură	45 grad

Serie	Pro Inox
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,5 \times D$ la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

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	recomandat