

**HOLEX****HOLEX Pro INOX Freză toroidală din carbură monobloc HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 8/0,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206348 8/0,5
GTIN	4045197859723
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**

Dimensiuni constructive similare conform DIN 6527.

Freză HPC cu **strat de acoperire ultraperformant nou dezvoltat.**

Pentru **durabilitate excepțională** și **putere de așchiere optimă** în cele mai diferite oțeluri inoxidabile.

Poate fi utilizată cu **viteze mari de așchiere**, recomandată și pentru oțeluri până la aproximativ 1100 N/mm<sup>2</sup>.

**Descriere tehnică**

Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	25 mm
Număr de dinți Z	4
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	63 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,043 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	21 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	8 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	0,5 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	7,7 mm

Unghiul elicei	35 grad
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Serie	Pro Inox
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	albastru
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	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		