

HOLEX
HOLEX Pro INOX Freză toroidală din carbură monobloc HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 16/1,0mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206348 16/1,0 |
| GTIN | 4045197859921 |
| 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/mm².

Descriere tehnică

| | |
|--|-------------------|
| Lungimea tăișului L _c | 36 mm |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 42 mm |
| Ø de degajare D ₁ | 15,5 mm |
| Lungimea totală L | 92 mm |
| Raza la colț R ₁ | 1 mm |
| Avans f _z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ² | 0,086 mm |
| Ø tăișului D _c | 16 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Ø cozii D _s | 16 mm |

| | |
|---|---|
| Unghiul elicei | 35 grad |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ² | 0,07 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 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 | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |
| Aer | indicat în anumite condiții | | |