

**HOLEX****Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202296 16
GTIN	4045197866523
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**Dimensiuni similare **DIN 6527**.

Acoperire îmbunătățită pentru utilizare universală în oțel și fontă.

**Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea totală L	92 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăişului D <sub>c</sub>	16 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	32 mm
Forma cozii	HB
Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Număr de dinți Z	3
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad

Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	M
GG(G)	recomandat	75 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

