

**HOLEX Pro INOX Freză din carbură monobloc HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202382 10
GTIN	4045197879615
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Freză HPC cu **strat de acoperire ultraperformant nou dezvoltat** pentru **durabilitate excepțională** și **putere de așchiere optimă** la cele mai diferite oțeluri inoxidabile.

Se poate utiliza cu **viteze ridicate de așchiere**, foarte recomandat și pentru oțeluri până la cca. 1100 N/mm².

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Număr de dinți Z	3
Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăişului D_c	10 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	80 mm
Ø de degajare D_1	9,7 mm
Lungimea tăişului L_c	30 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm

Unghiul elicei	35 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Pro Inox
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
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	215 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	135 m/min	P
TOOLOX 33	indicat în anumite condiții	100 m/min	H
TOOLOX 44	indicat în anumite condiții	70 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	75 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții