

**HOLEX Pro INOX Freză din carbură monobloc HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202382 12
GTIN	4045197879622
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

Ø de degajare D ₁	11,6 mm
Ø tăişului D _c	12 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	93 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Avans f _z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Lungimea tăişului L _c	36 mm
Ø cozii D _s	12 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L ₁ incl. degajare	46 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

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	0,3×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
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