

**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203058 8
GTIN	4045197946270
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la $0,7 \times D$ în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Avantaj:

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Ø tăişului D_c	8 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Lungimea totală L	68 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Unghiul elicei	38 grad
Lungimea tăişului L_c	24 mm

Ø de degajare D_1	7,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,25×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	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	80 m/min	M
GG(G)	recomandat	250 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	recomandat
Aer	recomandat