

**HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203058 10
GTIN	4045197946287
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**

Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,3 mm
Lungimea totală L	80 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Unghiul elicei	38 grad
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	38 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului $L_c$	30 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø tăișului $D_c$	10 mm

Ø de degajare $D_1$	9,5 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
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 <sup>2</sup>	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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