HOLEX Freze de degroşare din carbură HPC

Carbură monobloc | DIN 6527 | Tip N | e8 | f8 | Z 4 | 38° | ≠ | a_e=0,3xD | DIN 6535-HB | HPC

Execuţie: Pentru **degroşare şi finisare** până la 1,5×D în material solid **la cele mai mari viteze de avans** şi funcţionare silenţioasă.

20 3031 – Toleranţă: ∅ nominal D_c = **f8.**

20 3033 – Toleranţă: ∅ nominal D_c = **e8.**

Avantaje: Formă a canalelor optimizată, detalonare excentrică prin rectificare, spaţii mari pentru aşchii.

20 3031

20 3033

v_c = m/min	Alu Termo Pl.	Alu	Aliaj Alu >10% Si	< 500 N	< 750 N	< 900 N	<1100 N	<1400 N	<55 HRC	<60 HRC	<67 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	Ti > 850 N	Fontă + FGS	CuZn	Grafit GRP CRP	Uni		max	min		Aer
Cod ISO:	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N						
20 3031 –				250	200	180	180					70	50		120			●		●	○	●	●
20 3033 –				250	200	180	180					70			120			●		●	○	●	●

Ref. = ∅ D_C mm	11X 20 3031 Garant Freză de degroşare din carbură HPC TiAlN	12X 20 3033 HOLEX Freză de degroşare din carbură HPC TiAlN	L_s mm	L_{tot} mm	h6 mm	45° 20 3031 mm	45° 20 3033 mm	< 900 N f_z mm	f_z mm
3	XXX	XXX	5	50	6	0,06	0,10	0,020	0,025
4	XXX	XXX	8	54	6	0,08	0,10	0,020	0,025
5	XXX	XXX	9	54	6	0,10	0,10	0,040	0,050
6	XXX	XXX	10	54	6	0,12	0,10	0,040	0,050
8	XXX	XXX	12	58	8	0,16	0,20	0,040	0,050
10	XXX	XXX	14	66	10	0,20	0,20	0,060	0,080
12	XXX	XXX	16	73	12	0,24	0,30	0,060	0,080
14	XXX	XXX	16	73	14	0,28	0,30	0,080	0,100
16	XXX	XXX	22	82	16	0,32	0,30	0,080	0,100
18	XXX	XXX	22	82	18	0,36	0,30	0,100	0,130
20	XXX	XXX	26	92	20	0,40	0,30	0,100	0,130