



HOLEX Pro Steel Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm



Date comandă

Numărul de comandă	203052 12
GTIN	4045197712820
Clasa articolului	12X

Descriere

Execuție:

Pentru **degroșare și finisare**.

Până la $1 \times D$ în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Pentru cea mai mare adâncime de prelucrare posibilă, respectați raportul mărimea L_c (lungime tăiș) / $\varnothing D_c$ (\varnothing tăiș)!

Avantaj:

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

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
\varnothing tăișului D_c	12 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
\varnothing cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	73 mm
Lungimea tăișului L_c	16 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță \varnothing nominal	0 / -0,03

Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5xD 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	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