

**HOLEX****Freze din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202242 20
GTIN	4045197767172
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**

**Așcuțire cu detalonare excentrică și șlefuire fină** suplimentară în canalele pentru așchii pentru **evacuarea excelentă a așchiilor** la materiale pe bază de aluminiu ce produc așchii lungi.

**Aplicație:**

Pentru degroșare și finisare.

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	126 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	20 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	60 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,085 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Număr de dinți Z	3
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	90 grad

Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	W
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	170 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	160 m/min	N
PE-HD	recomandat	110 m/min	N
PA 66	recomandat	130 m/min	N
PEEK	recomandat	110 m/min	N
PF 31	recomandat	90 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
Cu	recomandat	120 m/min	N
CuZn	recomandat	150 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

## Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB