



## HOLEX Pro Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/2,0mm



### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206357 12/2,0 |
| GTIN               | 4045197770479 |
| Clasa articolului  | 12X           |

### Descriere

#### Execuție:

Toleranță: Raza la colț  $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$ .

#### Avantaj:

Freză HPC cu diferite raze de colț pentru toate tranzițiile radiale.

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

### Descriere tehnică

|                                                                      |                   |
|----------------------------------------------------------------------|-------------------|
| Lungimea totală L                                                    | 83 mm             |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,09 mm           |
| Ø de degajare $D_1$                                                  | 11,5 mm           |
| Ø tăișului $D_c$                                                     | 12 mm             |
| Raza la colț $R_1$                                                   | 2 mm              |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                  | 38 mm             |
| Lungimea tăișului $L_c$                                              | 26 mm             |
| Număr de dinți Z                                                     | 4                 |
| Ø cozii $D_s$                                                        | 12 mm             |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm           |
| Coadă tip                                                            | DIN 6535 HB cu h6 |
| Unghiul elicei                                                       | 38 grad           |

|                                             |                                                  |
|---------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| Serie                                       | Pro Steel                                        |
| Strat de acoperire                          | TiAlN                                            |
| Materialul sculei                           | Carbura                                          |
| Standard                                    | Normă de fabricație                              |
| Tip                                         | N                                                |
| Toleranță Ø nominal                         | 0 / -0,03                                        |
| Caracteristica unghiului elicei             | inegal                                           |
| Împărțirea tăișului                         | inegal                                           |
| Direcția de așchiere                        | Orizontal, înclinat și vertical                  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Răcire interioară                           | nu                                               |
| Strategie de așchiere                       | HPC                                              |
| Inel colorat                                | verde                                            |
| Tip produs                                  | Freză toroidală                                  |

## 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 |