



HOLEX Pro Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,5mm



Date comandă

Numărul de comandă	206357 12/1,5
GTIN	4045197770462
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

Ø tăişului D_c	12 mm
Raza la colț R_1	1,5 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Ø de degajare D_1	11,5 mm
Lungimea tăişului L_c	26 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	83 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 adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet 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 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