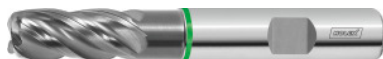


**HOLEX**
**HOLEX Pro Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/3,0mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206357 12/3,0
GTIN	4045197770486
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
Ø cozii $D_s$	12 mm
Ø de degajare $D_1$	11,5 mm
Raza la colț $R_1$	3 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	38 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 <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