

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

Numărul de comandă	202416 12
GTIN	4045197776457
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la  $0,7 \times D$  în material solid la **cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

**Avantaj:**

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

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	48 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Lungimea totală $L$	93 mm
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,3 mm
Ø de degajare $D_1$	11,5 mm
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii $D_s$	12 mm
Număr de dinți $Z$	3
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03

Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3xD 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 <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	80 m/min	M
GGG	recomandat	190 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		

Aer

recomandat