

**HOLEX****Freze din carbură, TiAlN, Ø DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203246 12
GTIN	4062406252465
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**

Miez întărit și geometrie pentru frezarea materialelor călite, fără pas dinamic al spiralei. Toleranță: Dimensiune Ø nominal<sub>c</sub> **0/-0,02 mm.**

**Aplicație:**

**Pentru frezare periferică cu rol de finisare.**

(Frezare frontală doar la adâncimi de așchiere).

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 203240.**

**Descriere tehnică**

Ø tăişului D <sub>c</sub>	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Unghiul elicei	45 grad
Toleranță Ø nominal	0 / -0,02
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	26 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 55 HRC	0,045 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,12 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm

Număr de dinți Z	6
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	H
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 50 HRC	recomandat	75 m/min	H
Oțel < 55 HRC	recomandat	65 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	50 m/min	H
Oțel < 65 HRC	indicat în anumite condiții	30 m/min	H
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
--------------	-----------