



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



Date comandă

Numărul de comandă	203059 12
GTIN	4062406377106
Clasa articolului	12X

Descriere

Execuție:

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la $0,5 \times D$ în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Execuție foarte lungă pentru prelucrarea conturilor cu proeminențe.

Avantaj:

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

Descriere tehnică

Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Unghiul elicei	38 grad
Lungimea tăișului L_c	33 mm
Ø de degajare D_1	11,5 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø tăișului D_c	12 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Lungimea totală L	100 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	54 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Unghi teșitură	45 grad

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Număr de dinți Z	4
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
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

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	60 m/min	M
GG(G)	recomandat	200 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB