

HOLEX**Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203086 12
GTIN	4062406569402
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Special pentru utilizarea TPC a frezelor de înaltă performanță concepute pentru utilizare universală.

Miez întărit.

Rezistență optimizată la rupere prin încovoire datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină.

Sfărâmătoare de așchii pentru ruperea controlată a așchiilor.

Notă:

h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$ pentru prelucrare TPC.

Descriere tehnică

Unghi teșitură	45 grad
Ø de degajare D_1	11,8 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	60 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea totală L	110 mm
Număr de dinți Z	4

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului L_c	48 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
\varnothing tăișului D_c	12 mm
\varnothing cozii D_s	12 mm
Unghiul elicei	40 grad
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm ²	0,091 mm
Strat de acoperire	TiSiN
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	0,07×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	350 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	320 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	280 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	145 m/min	M

Uni	recomandat
Uscat	recomandat
Aer	recomandat