

**HOLEX**
**Freze de degroșare HSS-Co8, TiAlN, Ø js12 DC: 25mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	192450 25
GTIN	4045197106339
Clasa articolului	12W

**Descriere**
**Execuție:**

**Cu profil detalonat prin rectificare.** Geometrie de așchiere frontală proiectată pentru pătrundere. **Freză universală** pentru frezare periferică sau pătrundere și alte procedee conexe efectuate în continuare.

O alternativă la un preț avantajos.

**Avantaj:**

Față de frezele cu mai mulți dinți **permite evacuarea mai bună a așchiilor datorită canalelor mai largi.**

**Descriere tehnică**

Lățimea teșiturii la 45°	0,6 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Ø tăişului $D_c$	25 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii $D_s$	25 mm
Lungimea totală L	121 mm
Lungimea tăişului $L_c$	45 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranță Ø nominal	js12
Unghiul elicei	25 grad

Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS Co 8
Standard	DIN 844 B
Profil de frezare	NR
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	78 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	14 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	46 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	92 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		