

HOLEX**Freză cilindro-frontală din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203109 12
GTIN	4062406734961
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Freză ultraperformantă cu **tăiș divizat inegal** și **pas inegal al spiralei**. Rezistență optimizată la rupere prin încovoiere datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină. **Sfărâmatoare decalată de așchii pentru ruperea controlată a așchiilor.**

Notă:

h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru costurile suplimentare pentru testarea ceasului comparator, consultați Cod 204012, 204014 și 204015.

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

Descriere tehnică

Lungime activă L_1 incl. degajare	45 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea tăișului L_c	36 mm
Ø de degajare D_1	11,8 mm
Ø tăișului D_c	12 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Unghi teșitură	45 grad
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,24 mm

Lungimea totală L	93 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	5
Număr sfărâmătoare de așchii	1
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	$0,07 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	380 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	340 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	300 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	170 m/min	M
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Aer

recomandat