

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

Numărul de comandă	GG3109 12
GTIN	4067263102434
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:****Similar Codului 203109.**

Freză ultraperformantă cu **tăiș divizat inegal și pas inegal al spiralei**. Rezistență optimizată la rupere prin încovoieră datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină. **Sfărâmatoare 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
Toleranță Ø nominal	e8
Lungime activă L_1 incl. degajare	45 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm

Lungimea tăișului L_c	36 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,24 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
\varnothing tăișului D_c	12 mm
Lungimea totală L	93 mm
Unghiul elicei	40 grad
\varnothing de degajare D_1	11,8 mm
\varnothing cozii D_s	12 mm
Direcția de așchiere	Horizontal și înclinat
Număr de dinți Z	5
Conținut	5
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
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		

Accesorii

Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător
de aşchii TPC Ø f8 DC 12 mm

203109 12