

**HOLEX****Freză din carbură monobloc, neacoperit, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202238 8
GTIN	4067263238225
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**

Cu **detalonare excentrică prin rectificare** și **lustruire prin șlefuire suplimentară** în canalele pentru așchii pentru o **evacuare excelentă a așchiilor** la materiale pe bază de aluminiu ce produc așchii lungi.

**Aplicație:**

Pentru degroșare și finisare.

**Descriere tehnică**

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăișului $L_c$	24 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,03 mm
Unghi teșitură	90 grad
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø tăișului $D_c$	8 mm
Unghiul elicei	45 grad
Lungimea totală L	70 mm
Număr de dinți Z	3

Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Strat de acoperire	neacoperit
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Adâncime de tăiere canal complet 1×D
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză unghiulară

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu	recomandat	170 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	160 m/min	N
PE-HD	recomandat	110 m/min	N
PA 66	recomandat	130 m/min	N
PEEK	recomandat	110 m/min	N
PF 31	recomandat	90 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
Cu	recomandat	120 m/min	N
CuZn	recomandat	150 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		

Aer **servicii** indicat în anumite condiții

Coadă Tip HB 129100 HB