



## HOLEX Pro UNI Freză toroidală din carbură monobloc, TiSiN, Ø DC / R1: 12/1,0mm



### Date comandă

Numărul de comandă	206368 12/1,0
GTIN	4067263047247
Clasa articolului	12Y

### Descriere

#### Execuție:

Pentru **degroșare și finisare la cele mai mari valori de avansare** și cu funcționare silențioasă. **Geometrie nou concepută și strat de acoperire ultraperformant** pentru rezultate de fabricație remarcabile, asigurându-se totodată durabilitatea maximă a diferitelor materiale. **Stabilitate proprie foarte mare** și silențiozitate datorate danturii divizate inegal. Toleranță: rază tăiș **R<sub>1</sub> = ±0,005 mm**.

Dimensiuni similare **DIN 6527**.

### Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	36 mm
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală $L$	83 mm
Număr de dinți $Z$	4
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Unghiul elicei	42 grad

Ø de degajare $D_1$	11,6 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,067 mm
Raza la colț $R_1$	1 mm
Serie	Pro Uni
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	e8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,05 \times D$ la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,3 \times D$ la tivire
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,3 \times D$ la tivire
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Tip produs	Freză toroidală

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	250 m/min	N
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	240 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	220 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	170 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	140 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	240 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		