

HOLEX

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203052 10 |
| GTIN | 4045197712813 |
| Classe articolo | 12X |

Descrizione

Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a $1 \times D$ dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Per la massima profondità di lavorazione possibile attenersi al rapporto dimensione L_c (lunghezza tagliente) / $\varnothing D_c$ (\varnothing tagliente)!

Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,3 mm |
| Ø Tagliente D_c | 10 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 66 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 14 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |

| | |
|--|---|
| Tolleranza Ø nominale | 0 / -0,03 |
| Angolo dell'elica | 38 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Serie | ProSteel |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | DIN 6527 |
| Modello | N |
| Caratteristica angolo dell'elica | differente |
| Passo dei taglienti | differente |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | $0,5 \times D$ per contornatura |
| Passaggio interno per LR | no |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Frese per spallamenti |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 260 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 240 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 160 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 80 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 250 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |

| | |
|---------|--------|
| a secco | idoneo |
| Aria | idoneo |