



Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 4/0,5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206357 4/0,5
GTIN	4045197769084
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Tolleranza: Raggio tagliente $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$.

Vantaggi:

Frese HPC con diversi raggi di testa.

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

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	15 mm
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Tagliente D_c	4 mm
Ø Posizione libera D_1	3,8 mm
Raggio del tagliente R_1	0,5 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	38 grado

Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
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	Profondità di taglio per scanalatura piena $1 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese toroidali

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