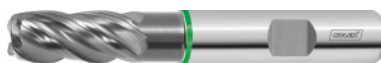



**Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/0,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206357 12/0,5
GTIN	4045197770448
Classe articolo	12X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

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

**Vantaggi:**

Frese HPC con diversi raggi di testa.

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

**Descrizione tecnica**

Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	38 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø Posizione libera $D_1$	11,5 mm
Lunghezza complessiva $L$	83 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Numero denti $Z$	4
Raggio del tagliente $R_1$	0,5 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 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	diversa
Passo dei taglienti	diversa
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 <sup>2</sup>	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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