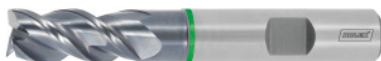




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 15,6mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202414 15,6
GTIN	4045197776235
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a 1xD dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

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	0,1 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D_c	15,6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	44 mm
Lunghezza taglienti L_c	32 mm
Ø Posizione libera D_1	15,1 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	92 mm
Numero denti Z	3
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,08 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,4xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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	idonea	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm^2	idonea	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm^2	idonea	170 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm^2	idonea	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm^2	limitatamente adatta	80 m/min	M
GGG	idonea	190 m/min	K
Uni	idonea		

a umido max.	idonea
a umido min.	limitatamente adatta
a secco	idonea
Aria	idonea