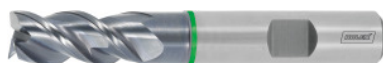




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 18mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202414 18
GTIN	4045197776266
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

Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Numero denti Z	3
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D _c	18 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Ø Posizione libera D ₁	17,5 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	50 mm
Ø Codolo D _s	18 mm
Lunghezza taglienti L _c	32 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,13 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 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	diversa
Passo dei taglienti	diversa
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