



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202416 5 |
| GTIN | 4045197776341 |
| Classe articolo | 12X |

Descrizione

Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a $0,7 \times D$ dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Vantaggi:

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

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Numero denti Z | 3 |
| Lunghezza complessiva L | 62 mm |
| Tolleranza Ø nominale | 0 / -0,03 |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,2 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 25 mm |
| Ø Tagliente D _c | 5 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 13 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |

| | |
|---|--|
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Ø Posizione libera D ₁ | 4,8 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 | Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D |
| Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura | 0,3×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 | 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 adatto | 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 |