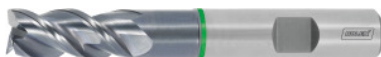




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 5,7mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202416 5,7
GTIN	4045197776365
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
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Ø Codolo D_s	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø Posizione libera D_1	5,2 mm
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø Tagliente D_c	5,7 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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ 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