

**HOLEX**

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



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202416 7,7
GTIN	4045197776389
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

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera $D_1$	7,2 mm
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	32 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza complessiva $L$	68 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Lunghezza taglienti $L_c$	19 mm
Ø Tagliente $D_c$	7,7 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Numero denti $Z$	3
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 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 <sup>2</sup>	idonea	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	170 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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