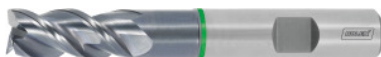




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 9,7mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202416 9,7
GTIN	4045197776426
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

Lunghezza complessiva L	80 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Ø Posizione libera D_1	9,2 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø Tagliente D_c	9,7 mm
Numero denti Z	3
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	40 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03

Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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 $1 \times D$
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