



## Fresa per finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203623 4
GTIN	4062406252007
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Per **operazioni di finitura**. Geometria speciale per un'evacuazione trucioli ottimale. Per **contornare nella fase di finitura**. Esecuzione molto stabile con nocciolo rinforzato.

### Descrizione tecnica

Numero denti Z	6
Lunghezza taglienti $L_c$	16 mm
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,04 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Angolo dell'elica	45 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,1 \times D$ 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>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	70 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adatto	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	70 m/min	M
Uni	adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	adatto		
Aria	adatto		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------