

**Fresa per finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203623 10
GTIN	4062406252045
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**

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Angolo dell'elica	45 grado
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Numero denti Z	6
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Lunghezza taglienti $L_c$	30 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 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
-----------------------------	-----------