



## Fresa per finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203624 12
GTIN	4062406252137
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
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,12 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Lunghezza complessiva L	100 mm
Numero denti Z	6
Lunghezza taglienti $L_c$	48 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
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	$0,05 \times D$ 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	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adatto	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	60 m/min	M
Uni	adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	adatto		
Aria	adatto		