



Fresa per finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 6mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203624 6
GTIN	4062406252106
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

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,054 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Lunghezza complessiva L	66 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Lunghezza taglienti L_c	24 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero denti Z	6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
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 ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adatto	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	M
Uni	adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	adatto		
Aria	adatto		