



Fresa per sgrossatura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 205706 5 |
| GTIN | 4062406262440 |
| Classe articolo | 12X |

Descrizione

Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527. **Con profilo rompitruciolo speciale ottimizzato per sgrossatura. Elevate prestazioni di asportazione truciolo.**

Uso:

Per lavorazioni di sgrossatura, particolarmente adatta per la lavorazione di cave dal pieno.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Ø Tagliante D_c | 5 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 13 mm |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Lunghezza complessiva L | 57 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,028 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 19 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |

| | |
|---|--|
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,25 mm |
| Tolleranza Ø nominale | d11 |
| Ø Posizione libera D ₁ | 4,6 mm |
| Serie | ProSteel |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | DIN 6527 |
| Profilo fresa | HR |
| Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD |
| Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD |
| 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 < 750 N/mm ² | idoneo | 170 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 160 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 135 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 120 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 45 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 120 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |

| | |
|---------|----------------------|
| a secco | limitatamente adatto |
| Aria | limitatamente adatto |