



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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203059 6
GTIN	4062406377076
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a $0,5 \times D$ dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità. Esecuzione extra-lunga per aggirare gli ingombri bordi.

Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, grande cavità per trucioli.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	6 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Lunghezza complessiva L	65 mm
Ø Posizione libera D_1	5,5 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	29 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	M
GG(G)	idoneo	200 m/min	K
Uni	idoneo		

a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria Servizi	idoneo
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB