



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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203059 12
GTIN	4062406377106
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Lunghezza taglienti L_c	33 mm
Ø Posizione libera D_1	11,5 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Lunghezza complessiva L	100 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	54 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero denti Z	4
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 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 < 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	idoneo
Servizi	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB