



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203059 10
GTIN	4062406377090
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 Tagliente D_c	10 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,05 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti L_c	33 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm^2	0,06 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm

Lunghezza complessiva L	100 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	54 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Posizione libera D ₁	9,5 mm
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×D
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×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	idoneo
Servizi	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB