



Fresa a codolo cilindrico in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203068 6
GTIN	4062406569815
Classe articolo	12Y

Descrizione

Esecuzione:

Per operazioni di **sgrossatura e finitura con valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità. **Geometria di ultima generazione e innovativo rivestimento ad alte prestazioni** per garantire risultati di lavorazione eccellenti nonché la massima durata su diverse tipologie di materiali. **Stabilità e silenziosità elevate** grazie al passo irregolare.

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	57 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Lunghezza taglienti L _c	13 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	19 mm
Numero denti Z	4
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Angolo dell'elica	42 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Posizione libera D ₁	5,8 mm
Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,03 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
\varnothing Tagliente D_c	6 mm
Serie	Pro Uni
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
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	0,3xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	MTC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	250 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P

Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	35 m/min	S
GG(G)	idoneo	240 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		