



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



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203058 12
GTIN	4045197946294
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a  $0,7 \times D$  dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

#### Vantaggi:

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

### Descrizione tecnica

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	46 mm
Lunghezza complessiva L	93 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliante $D_c$	12 mm
Ø Posizione libera $D_1$	11,5 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Angolo dell'elica	38 grado
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Numero denti Z	4
Angolazione dello smusso angolare	45 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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,25×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	80 m/min	M
GG(G)	idoneo	250 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria	idoneo