



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203058 16     |
| GTIN            | 4045197947703 |
| 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

|   |                    |
|---|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale   | 0 / -0,03          |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,1 mm             |
| Numero denti Z  | 4                  |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 48 mm              |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                                     | 58 mm              |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø Posizione libera $D_1$  | 15,5 mm            |
| Lunghezza complessiva L   | 108 mm             |
| Ø Codolo $D_s$  | 16 mm              |
| Angolo dell'elica   | 38 grado           |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm            |

|  |  |
|--|--|
| Ø Tagliente $D_c$  | 16 mm  |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                    | 0,4 mm   |
| Direzione di avanzamento                                 | orizzontale, obliquo e verticale               |
| 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 $a_e$ per operazioni di fresatura | 0,25×D per contornatura                        |
| 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 <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               |