



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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203058 10
GTIN	4045197946287
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	38 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L_c	30 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 mm

Ø Tagliente D_c	10 mm
Ø Posizione libera D_1	9,5 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
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 ²	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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