



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX con LR HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 16mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203027 16
GTIN	4062406095550
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Fresa HPC con **innovativo rivestimento ad alte prestazioni**, per **una durata eccezionale** e **ottime prestazioni di truciolatura** nei più svariati tipi di acciaio inossidabile. Utilizzabile con **alte velocità di taglio**, molto adatta anche per acciai fino a circa 1100 N/mm<sup>2</sup>. Con **adduzione interna di LR**, per una migliore evacuazione dei trucioli.

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	92 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	42 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Tolleranza Ø nominale	f8
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15,5 mm
Numero denti Z	4
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,4×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	sì
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	adatto	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	150 m/min	P
TOOLOX 33	limitatamente adatto	115 m/min	H
TOOLOX 44	limitatamente adatto	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
Aria	idoneo		