



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX con LR HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 6mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203027 6
GTIN	4062406095512
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/mm². Con **adduzione interna di LR**, per una migliore evacuazione dei trucioli.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,03 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	19 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Tolleranza Ø nominale	f8

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Ø Posizione libera D_1	5,8 mm
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_e per operazioni di fresatura	0,4×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e 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_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	adatto	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	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	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 ²	idoneo	100 m/min	M

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