



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 4mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203015 4
GTIN	4045197772862
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>.

### Descrizione tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	3,8 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	11 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	17 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	4 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm

Numero denti Z	4
Angolo dell'elica	35 grado
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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,4 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	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
a umido min.	adatto
a secco	limitatamente adatto
Aria	adatto