



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202991 5
GTIN	4062406568979
Classe articolo	12Y

Descrizione

Esecuzione:

La migliore durata della sua categoria per la lavorazione di **acciai resistenti alla corrosione** grazie **all'innovativo rivestimento e alla geometria di ultima generazione**. In particolare per **acciai inossidabili ad alta dinamica**, ad es. Duplex. **Ottimi risultati di asportazione truciolo** grazie a **elevate velocità di taglio**.

Descrizione tecnica

Angolo dell'elica	38 grado
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø Tagliante D_c	5 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	54 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,03 mm

Lunghezza taglienti L_c	9 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	Pro INOX
Rivestimento	TiSiN
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	0,5×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	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

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