



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202991 12 |
| GTIN | 4062406569013 |
| 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

| | |
|--|----------------------------------|
| Numero denti Z | 4 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Lunghezza taglienti L_c | 16 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Lunghezza complessiva L | 73 mm |
| Ø Codolo D_s | 12 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,3 mm |
| Angolo dell'elica | 38 grado |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |

| | |
|---|---|
| Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Ø Tagliente D_c | 12 mm |
| Serie | Pro INOX |
| Rivestimento | TiSiN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | DIN 6527 |
| Modello | N |
| Caratteristica angolo dell'elica | diversa |
| Passo dei taglienti | diversa |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | $0,5 \times D$ per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 240 m/min | P |
| Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 220 m/min | P |
| Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | limitatamente adatto | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33 | limitatamente adatto | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | limitatamente adatto | 80 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 100 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 85 m/min | M |
| Uni | limitatamente adatto | | |

| | |
|--------------|----------------------|
| a umido max. | idoneo |
| a umido min. | idoneo |
| a secco | limitatamente adatto |
| Aria | limitatamente adatto |