



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202991 16     |
| GTIN            | 4062406569020 |
| 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

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Ø Codolo $D_s$   | 16 mm                            |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 22 mm                            |
| Angolo dell'elica  | 38 grado                         |
| Numero denti Z   | 4                                |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm                          |
| Lunghezza complessiva L  | 82 mm                            |
| Angolazione dello smusso angolare  | 45 grado                         |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6               |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,08 mm                          |
| Tolleranza Ø nominale  | e8                               |

|   |  |
|---|--|
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                             | 0,3 mm   |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>  | 16 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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura | 0,5×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  | no   |
| 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>  | 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. | idoneo               |
| a secco      | limitatamente adatto |
| Aria         | limitatamente adatto |