



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202994 4
GTIN	4062406567378
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

Lunghezza complessiva L	57 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	3,8 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Numero denti Z	4
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	38 grado
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	4 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

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	17 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	11 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 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	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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>	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	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	idoneo		
Aria	idoneo		