



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202996 20     |
| GTIN            | 4062406569204 |
| 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

|                                                                   |                                  |
|-------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm                          |
| Ø Tagliente $D_c$                                                 | 20 mm                            |
| Codolo                                                            | DIN 6535 HB con h6               |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                     | 74 mm                            |
| Direzione di avanzamento                                          | orizzontale, obliquo e verticale |
| Lunghezza complessiva $L$                                         | 126 mm                           |
| Numero denti $Z$                                                  | 4                                |
| Ø Posizione libera $D_1$                                          | 19,5 mm                          |
| Tolleranza Ø nominale                                             | e8                               |
| Angolo dell'elica                                                 | 38 grado                         |
| Lunghezza taglienti $L_c$                                         | 60 mm                            |

|                                                                                |                                                |
|--------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm                                        |
| Angolazione dello smusso angolare                                              | 45 grado                                       |
| Ø Codolo $D_s$                                                                 | 20 mm                                          |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                                          | 0,3 mm                                         |
| Serie                                                                          | Pro INOX                                       |
| Rivestimento                                                                   | TiSiN                                          |
| Materiale da taglio                                                            | HMI                                            |
| Norma                                                                          | Norma interna                                  |
| Modello                                                                        | N                                              |
| Caratteristica angolo dell'elica                                               | differente                                     |
| Passo dei taglienti                                                            | differente                                     |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura                       | 0,08xD                                         |
| 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               |           |   |