

**Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø DC / R1: 8/2,0mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206344 8/2,0
GTIN	4067263047346
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**. Tolleranza: raggio del tagliente  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ . Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	63 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Ø Posizione libera $D_1$	7,7 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Raggio del tagliente $R_1$	2 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	21 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente $D_c$	8 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	25 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,058 mm
Serie	Pro INOX
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	HPC
Tolleranza codolo	h6
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	150 m/min	P
TOOLOX 33	limitatamente adatta	115 m/min	H
TOOLOX 44	limitatamente adatta	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	85 m/min	M

Uni	limitatamente adatta
a umido max.	idonea
a umido min.	idonea
a secco	limitatamente adatta
Aria	limitatamente adatta