



## Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø DC / R1: 6/1,0mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206344 6/1,0
GTIN	4067263047308
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

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Ø Posizione libera $D_1$	5,8 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	19 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm

Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 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	$0,05 \times D$ per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tolleranza codolo	h6
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

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

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