



## Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø DC / R1: 4/0,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206344 4/0,5
GTIN	4067263046752
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

Raggio del tagliente $R_1$	0,5 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	17 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	38 grado
Ø Posizione libera $D_1$	3,8 mm
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti $L_c$	11 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,019 mm

Ø Codolo $D_s$	6 mm
Serie	Pro INOX
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	e8
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
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 truciolatura	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