



Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø DC / R1: 12/0,5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206344 12/0,5
GTIN	4067263047384
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

Ø Posizione libera D_1	11,6 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	83 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	36 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm ²	0,072 mm
Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Ø Codolo D_s	12 mm
Raggio del tagliente R_1	0,5 mm

Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 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