



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203013 5      |
| GTIN            | 4045197849908 |
| Classe articolo | 12X           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

Fresa HPC con **innovativo rivestimento ad alte prestazioni**, per **una durata eccezionale** e **ottime prestazioni di truciolatura** nei più svariati tipi di acciaio inossidabile. Utilizzabile con **alte velocità di taglio**, molto adatta anche per acciai fino a circa 1100 N/mm<sup>2</sup>.

### Descrizione tecnica

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,025 mm                         |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm                         |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6               |
| Ø Codolo $D_s$   | 6 mm                             |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 9 mm                             |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |
| Lunghezza complessiva L  | 54 mm                            |
| Ø Tagliente $D_c$  | 5 mm                             |
| Tolleranza Ø nominale  | f8                               |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°  | 0,1 mm                           |
| Numero denti Z   | 4                                |
| Angolo dell'elica  | 35 grado                         |

|  |  |
|--|--|
| Angolazione dello smusso angolare                        | 45 grado                                       |
| Serie  | Pro INOX                                       |
| Rivestimento   | AlCrN  |
| Materiale da taglio                                      | HMI  |
| Norma  | DIN 6527                                       |
| Modello  | N  |
| Caratteristica angolo dell'elica                         | differente                                     |
| Passo dei taglienti                                      | differente                                     |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | 0,5xD per contornatura                         |
| 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> | limitatamente adatto | 150 m/min | P          |
| TOOLOX 33                        | limitatamente adatto | 115 m/min | H          |
| TOOLOX 44                        | limitatamente adatto | 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. | adatto               |
| a secco      | limitatamente adatto |
| Aria         | adatto               |