



## Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 6/1,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206348 6/1,5
GTIN	4045197859716
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a norma DIN 6527.

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 ad **alte velocità di taglio**, particolarmente adatta anche per acciai fino a circa 1100 N/mm<sup>2</sup>.

### Descrizione tecnica

Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,037 mm
Raggio del tagliente R <sub>1</sub>	1,5 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	19 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,8 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	13 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Angolo dell'elica	35 grado
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
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	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## 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.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		