

**HOLEX****Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 10/2,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206348 10/2,5
GTIN	4045197859822
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 truciatura** 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>	10 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,049 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	10 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	22 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	30 mm
Raggio del tagliente R <sub>1</sub>	2,5 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	9,7 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm

Angolo dell'elica	35 grado
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø 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	0,3×D per contornatura
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
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		