



Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 20/1,0mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206348 20/1,0 |
| GTIN | 4045197859976 |
| 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/mm².

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------------|
| Ø Codolo D _s | 20 mm |
| Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ² | 0,111 mm |
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 52 mm |
| Ø Posizione libera D ₁ | 19,5 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Raggio del tagliente R ₁ | 1 mm |
| Lunghezza complessiva L | 104 mm |
| Ø Tagliente D _c | 20 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 41 mm |

| | |
|--|----------------------------------|
| Angolo dell'elica | 35 grado |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ² | 0,09 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 ² | idoneo | 240 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 220 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | 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 ² | idoneo | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 85 m/min | M |
| Uni | limitatamente adatto | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |
| Aria | limitatamente adatto | | |