



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 5mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202378 5      |
| GTIN            | 4045197879394 |
| Classe articolo | 12X           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

Fresa HPC con **innovativo rivestimento ad alte prestazioni**, per **una durata eccezionale** e **ottime prestazioni di asportazione truciolo** nei più svariati tipi di acciaio inossidabile.

Utilizzabile con **alte velocità di taglio**, molto adatta anche per acciai fino a ca. 1100 N/mm<sup>2</sup>.

### Descrizione tecnica

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Tolleranza Ø nominale   | e8                               |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6               |
| Lunghezza complessiva L   | 57 mm                            |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,1 mm                           |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>  | 13 mm                            |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera                                  | 19 mm                            |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>  | 5 mm                             |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale, obliquo e verticale |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm                         |
| Numero denti Z  | 3                                |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>   | 6 mm                             |
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>   | 4,8 mm                           |

|   |   |
|---|---|
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm  |
| Angolo dell'elica   | 35 grado  |
| Angolazione dello smusso angolare                                 | 45 grado  |
| Serie   | Pro INOX  |
| Rivestimento  | AlCrN   |
| Materiale da taglio   | HMI   |
| Norma   | Norma interna   |
| Modello   | N   |
| Caratteristica angolo dell'elica                                  | differente  |
| Passo dei taglienti   | differente  |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura          | $0,5 \times D$ per contornatura                         |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura          | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$  | idoneo               | 240 m/min | P          |
| Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$  | idoneo               | 220 m/min | P          |
| Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$  | idoneo               | 180 m/min | P          |
| Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | idoneo               | 180 m/min | P          |
| Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | limitatamente adatto | 150 m/min | P          |
| TOOLOX 33                       | limitatamente adatto | 115 m/min | H          |
| TOOLOX 44                       | limitatamente adatto | 80 m/min  | H          |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$     | idoneo               | 100 m/min | M          |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$     | idoneo               | 85 m/min  | M          |

|              |                      |
|--------------|----------------------|
| Uni          | limitatamente adatto |
| a umido max. | idoneo               |
| a umido min. | adatto               |
| a secco      | limitatamente adatto |
| Aria         | limitatamente adatto |