

HOLEX**Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1:
6/0,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1248 6/0,5
GTIN	4045197908742
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:**

Dimensioni costruttive simili a norma DIN 6527.

Per una **durata eccezionale**.

Utilizzabile ad **alte velocità di taglio**, particolarmente adatta anche per acciai fino a circa 1.100 N/mm².

Come n. art. 206348.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	19 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,033 mm
Raggio del tagliente R_1	0,5 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4

Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
\varnothing Tagliente D_c	6 mm
\varnothing Posizione libera D_1	5,8 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Contenuto	5
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza \varnothing nominale	f8
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05xD per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Tolleranza codolo	h6
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		

Accessori

Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro INOXHPC DIN 6535 HB Ø
DC / R1 6/0,5 mm

206348 6/0,5