

**Fresa a codolo cilindrico in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203068 3
GTIN	4062406569082
Classe articolo	12Y

Descrizione**Esecuzione:**

Per operazioni di **sgrossatura e finitura con valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità. **Geometria di ultima generazione e innovativo rivestimento ad alte prestazioni** per garantire risultati di lavorazione eccellenti nonché la massima durata su diverse tipologie di materiali. **Stabilità e silenziosità elevate** grazie al passo irregolare.

Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø Posizione libera D_1	2,8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	57 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	42 grado
Ø Tagliente D_c	3 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4

Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	13 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Serie	Pro Uni
Rivestimento	TiSiN
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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	MTC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	250 m/min	N
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	170 m/min	P

Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	35 m/min	S
GG(G)	idoneo	240 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		