



## Fresa a codolo cilindrico in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203068 16
GTIN	4062406572266
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

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Codolo $D_s$	16 mm

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
$\varnothing$ Posizione libera $D_1$	15,5 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	42 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 <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		