



Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 10/0,5mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206368 10/0,5 |
| GTIN | 4067263047209 |
| 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. Tolleranza: raggio del tagliente **$R_1 = \pm 0,005$ mm.**

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------------|
| Lunghezza taglienti L_c | 22 mm |
| Ø Tagliente D_c | 10 mm |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Angolo dell'elica | 42 grado |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm ² | 0,058 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Raggio del tagliente R_1 | 0,5 mm |

| | |
|--|----------------------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Lunghezza complessiva L | 72 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 30 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Ø Posizione libera D_1 | 9,7 mm |
| Serie | Pro Uni |
| Rivestimento | TiSiN |
| Materiale da taglio | VHM |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| 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 | 0,05×D per fresatura a copiare |
| 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 |
| Tipo di prodotto | Frese toroidali |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatta | 250 m/min | N |
| Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$ | idonea | 240 m/min | P |
| Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | idonea | 220 m/min | P |
| Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | idonea | 180 m/min | P |
| Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | idonea | 170 m/min | P |

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