



## Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 6/2,0mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206368 6/2,0
GTIN	4067263047162
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

Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	19 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,058 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Raggio del tagliente $R_1$	2 mm
Lunghezza complessiva $L$	57 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm

Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera $D_1$	5,8 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Serie	Pro Uni
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	e8
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ 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 <sup>2</sup>	idonea	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		