



Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 8/1,0mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206368 8/1,0
GTIN	4067263047186
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 **$R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$** .

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	4
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Ø Tagliente D_c	8 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Lunghezza taglienti L_c	21 mm
Ø Posizione libera D_1	7,7 mm

Avanzamento f_z per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Raggio del tagliente R_1	1 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Serie	Pro Uni
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza \varnothing 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 N/mm ²	idonea	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 1100 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		