



## Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 10/1,0mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206368 10/1,0
GTIN	4067263047216
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

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	72 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	30 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm

Ø Posizione libera $D_1$	9,7 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 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 N/mm <sup>2</sup>	idonea	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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		