



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203074 10
GTIN	4067263092070
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

Angolo dell'elica	42 grado
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6

## Scheda tecnica

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	38 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti $L_c$	30 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,7 mm
Serie	Pro Uni
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### 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

## Scheda tecnica

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>	limitatamente adatta	35 m/min	S
GG(G)	idonea	240 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	idonea		
Aria	idonea		