



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203074 16
GTIN	4067263092094
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

Ø Posizione libera D ₁	15,5 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	58 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	42 grado
Ø Tagliente D _c	16 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Numero denti Z	4
Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,05 mm

Scheda tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,07 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Codolo D_s	16 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,09 mm
Lunghezza taglienti L_c	48 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	0,3×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
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 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

Scheda tecnica

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	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		