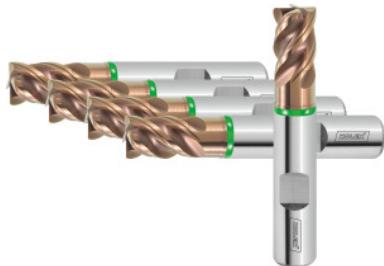


**HOLEX****Fresa per sgrossatura per HPC in HMI HOLEX Pro UNI (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG3063 12
GTIN	4062406625610
Classe articolo	GGN

**Descrizione****Esecuzione:**

Per operazioni di **sgrossatura e finitura** con valori massimi di avanzamento ed elevata silenziosità. Geometria innovativa e rivestimento ad alte prestazioni per garantire una durata e risultati di lavorazione eccellenti su diverse tipologie di materiali. Stabilità e silenziosità elevate grazie al passo irregolare.

**Come n. art. 203063.****Descrizione tecnica**

Angolo dell'elica	42 grado
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	26 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	12 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	16 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm

Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Lunghezza complessiva L	73 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	11,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Contenuto	5
Serie	Pro Uni
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> 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<sub>c</sub>****Codice ISO**

Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	250 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	S
GG(G)	idoneo	240 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

## Accessori

Fresa a codolo cilindrico in HMI HOLEX Pro UNIHPG Ø e8  
DC 12 mm

203063 12