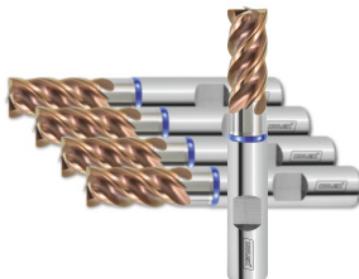




## Fresa per HPC in HMI HOLEX Pro Inox M (formato convenienza), 5 pezzi



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG2994 5
GTIN	4062406625375
Classe articolo	GGN

### Descrizione

#### Esecuzione:

**La migliore durata** della sua categoria per la lavorazione di **acciai resistenti alla corrosione** grazie **all'innovativo rivestimento e alla geometria di ultima generazione**. In particolare per **acciai inossidabili ad alta dinamica**, ad es. Duplex. **Ottimi risultati di asportazione truciolo** grazie a **elevate velocità di taglio**.

Come n. art. 202994.

### Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
$\emptyset$ Posizione libera $D_1$	4,8 mm
$\emptyset$ Codolo $D_s$	6 mm

Tolleranza Ø nominale	e8
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	19 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	5 mm
Numero denti Z	4
Angolo dell'elica	38 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Contenuto	5
Serie	Pro INOX
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blau
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
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	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

---

## Accessori

Fresa in HMI HOLEX Pro Inox MHPC Ø e8 DC 5 mm

202994 5