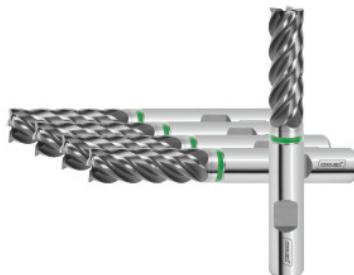


**HOLEX**

## Fresa in HMI con più rompitrucioli TPC (formato convenienza), 5 pezzi



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3095 8
GTIN	4062406333935
Classe articolo	GGN

### Descrizione

#### Esecuzione:

Fresa ad alte prestazioni **concepita in modo specifico per l'impiego TPC** universale.  
Nocciolo rinforzato. **Resistenza a flessione ottimizzata** mediante substrati a grana ultrafinissima. **Rompitruciolo per una rottura controllata del truciolo.**

**Come n. art. 203095.**

#### Nota:

$h_{\max.}$ : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

$a_{e \max.} = 0,07 \times D$  per la lavorazione TPC.

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	68 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	30 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,16 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	8 mm

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	7,8 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	24 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Spessore centrale del truciolo h <sub>max</sub> per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,042 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Tolleranza Ø nominale	f8
Numero denti Z	5
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Contenuto	5
Rivestimento	TiAlN
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	0,07xD
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P

TOOLOX 33	idoneo	60 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	150 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

---

## Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruocioliTPC  
Ø f8 DC 8 mm

203095 8