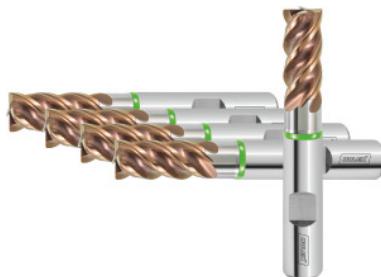


HOLEX**Fresa per sgrossatura per HPC in HMI HOLEX Pro UNI (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG3068 5
GTIN	4062406625665
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. 203068.**Descrizione tecnica**

Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	19 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,03 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente D _c	5 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
\emptyset Codolo D_s	6 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza \emptyset nominale	e8
\emptyset Posizione libera D_1	4,8 mm
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_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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 adatto	250 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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 UNIHPc Ø e8
DC 5 mm

203068 5