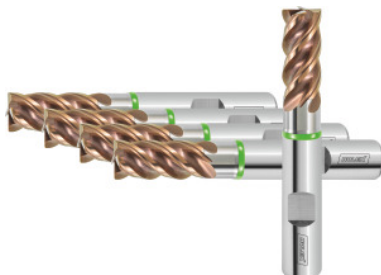


**Fresa per sgrossatura per HPC in HMI HOLEX Pro UNI (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

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
Ø 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 Ø nominale	e8
Ø 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 $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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