

HOLEX**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 14mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1052 14
GTIN	4045197735720
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:**Per **sgrossatura e finitura**.Fino a 1xD dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.Per la massima profondità di lavorazione possibile attenersi al rapporto dimensione L_c (lunghezza tagliente) / Ø (dimensione nominale)!**Come n. art. 203052.****Vantaggi:**

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Lunghezza taglienti L_c	18 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Ø Codolo D_s	14 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø Tagliente D_c	14 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	75 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	80 m/min	M
GG(G)	idoneo	250 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro SteelHPC
Ø DC 14 mm

203052 14