

HOLEX
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1014 10
GTIN	4045197735614
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:
Rivestimento speciale TiSi.
Come n. art. 203014.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	72 mm
Tolleranza \varnothing nominale	f8
\varnothing Codolo D_s	10 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Ø Tagliente D_c	10 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Numero denti Z	4
Ø Posizione libera D_1	9,7 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Contenuto	5
Rivestimento	TiSi
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	$0,3 \times D$ per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
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	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMIHPC Ø f8 DC 10 mm	203014 10
--	-----------