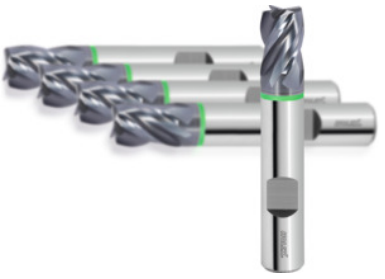
HOLEX

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, ∅ DC: 8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1052 8
GTIN	4045197735690
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:
Per **sgrossatura e finitura**.
Fino a 1×D 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) / ∅ (dimensione nominale)!
Come n. art. 203052.
Vantaggi:
Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

Descrizione tecnica

∅ Codolo D_s	8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza complessiva L	58 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm^2	0,06 mm
Numero denti Z	4
Tolleranza ∅ nominale	0 / –0,03

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm²	0,05 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L_c	12 mm
∅ Tagliente D_C	8 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Normativa	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×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
Acciaio < 500 N/mm²	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	160 m/min	P

INOX < 900 N/mm²	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 ∅ DC 8 mm	203052 8