

HOLEX**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 18mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1052 18
GTIN	4045197735744
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:**Per **sgrossatura e finitura**.Fino a $1 \times D$ 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) / \varnothing (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
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Numero denti Z	4
Tolleranza \varnothing nominale	0 / -0,03
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,13 mm

Ø Tagliante D_c	18 mm
Ø Codolo D_s	18 mm
Lunghezza complessiva L	84 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 mm
Lunghezza taglienti L_c	24 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	diversa
Passo dei taglienti	diversa
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	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 18 mm

203052 18