

**HOLEX Pro Steel fresa per sgrossatura in HMI HPC, TiAlN, Ø D: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1054 6
GTIN	4045197735799
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:**

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a $1 \times D$ dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità. Dimensioni costruttive a **norma interna**.

Come n. art. 203054.

Vantaggi:

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

Contenuto:

5 pezzi.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	6 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	21 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Tolleranza \varnothing nominale	0 / -0,03
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
\varnothing Posizione libera D_1	5,5 mm
\varnothing Tagliente D_c	6 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
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	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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 6 mm

203054 6