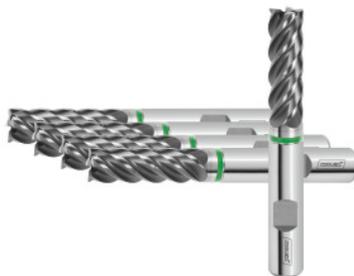


**HOLEX**

## Frese per sgrossatura e finitura in HMI con più rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3095 20
GTIN	4062406333980
Classe articolo	GGN

### Descrizione

#### Esecuzione:

Fresa ad alte prestazioni **concepita in modo specifico per l'impiego TPC** universale. Nocciolo rinforzato. **Resistenza a flessione ottimizzata** mediante substrati a grana ultrafinissima. **Rompitruciolo per una rottura controllata del truciolo.**

**Come n. art. 203095.**

#### Nota:

$h_{max}$ : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

$a_{e,max}$  = 0,07×D per la lavorazione TPC.

### Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Angolo dell'elica	40 grado
Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,097 mm
Lunghezza complessiva L	126 mm

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	19,8 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	70 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	20 mm
Numero denti Z	5
Tolleranza Ø nominale	f8
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	60 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	20 mm
Contenuto	5
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,07×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	P

Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	60 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	150 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

## Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruccioliTPC  
 Ø f8 DC 20 mm

203095 20