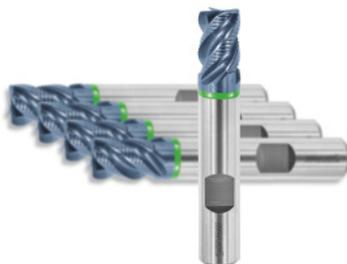


**Fresa per sgrossatura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG5704 12
GTIN	4062406335465
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:**

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527. **Con profilo rompitruciolo speciale ottimizzato per sgrossatura. Elevate prestazioni di asportazione truciolo.**

Come n. art. 205704.

Uso:

Per lavorazioni di sgrossatura, particolarmente adatta per la lavorazione di cave dal pieno.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	12 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente D_c	12 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Tolleranza Ø nominale	d11
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza complessiva L	73 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,6 mm
Lunghezza taglienti L_c	16 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	HR
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	$0,5 \times D$ per contornatura
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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	170 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	160 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	135 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	45 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto

Accessori

Fresa per sgrossatura in HMI HOLEX Pro SteelHPC Ø d11
DC 12 mm

205704 12