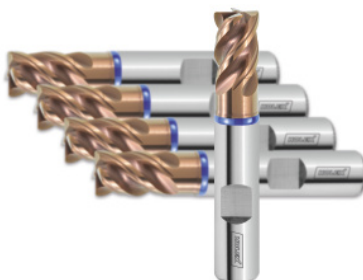


**HOLEX****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8  
DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG2991 12
GTIN	4062406625320
Classe articolo	GGN

**Descrizione****Esecuzione:**

**La migliore durata** della sua categoria per la lavorazione di **acciai resistenti alla corrosione** grazie **all'innovativo rivestimento e alla geometria di ultima generazione**. In particolare per **acciai inossidabili ad alta dinamica**, ad es. Duplex. **Ottimi risultati di asportazione truciolo** grazie a **elevate velocità di taglio**.  
**Come n. art. 202991.**

**Descrizione tecnica**

Lunghezza taglienti $L_c$	16 mm
Lunghezza complessiva L	73 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	12 mm

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	38 grado
Contenuto	5
Serie	Pro INOX
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
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	blau
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P

Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	150 m/min	P
TOOLOX 33	limitatamente adatto	115 m/min	H
TOOLOX 44	limitatamente adatto	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

## Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX  
MHPC Ø e8 DC 12 mm

202991 12