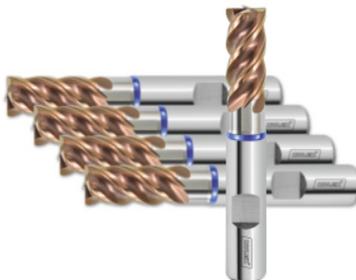


HOLEX**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8
DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG2994 10
GTIN	4062406625405
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. 202994.

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Numero denti Z	4
Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Lunghezza complessiva L	72 mm

Ø Tagliente D_c	10 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Ø Posizione libera D_1	9,7 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	240 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	220 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	85 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX
MHPC Ø e8 DC 10 mm

202994 10