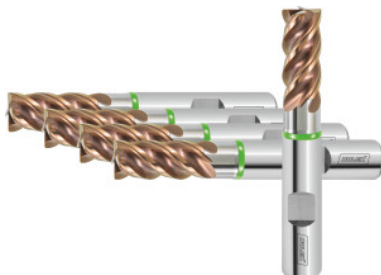




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3068 8
GTIN	4062406625689
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Per operazioni di **sgrossatura e finitura** con valori massimi di avanzamento ed elevata silenziosità. Geometria innovativa e rivestimento ad alte prestazioni per garantire una durata e risultati di lavorazione eccellenti su diverse tipologie di materiali. Stabilità e silenziosità elevate grazie al passo irregolare.

Come n. art. 203068.

Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti L_c	21 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø Tagliente D_c	8 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Tolleranza Ø nominale	e8

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	63 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Ø Posizione libera D ₁	7,7 mm
Ø Codolo D _s	8 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Numero denti Z	4
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Contenuto	5
Serie	Pro Uni
Rivestimento	TiSiN
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	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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
--	----------	----------------	------------

Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	250 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	35 m/min	S
GG(G)	idoneo	240 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Accessori

Fresa a codolo cilindrico in HMI HOLEX Pro UNIHPC Ø e8
DC 8 mm

203068 8