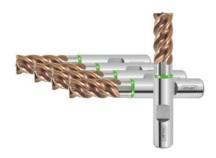


Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, \varnothing e8 DC: 8mm



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 L₁ 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 D₁	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		
Normativa	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 1×D		
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D		
Passaggio interno per LR	no		
Strategia di truciolatura	HPC		
Colore collarino	verde		
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti		

Dati utente

Idoneità	\mathbf{V}_{c}	Codice ISO
----------	------------------	------------



Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	250 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm²	idoneo	240 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	220 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	180 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	170 m/min	Р
Acciaio < 1400 N/mm²	idoneo	140 m/min	Р
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 \varnothing e8 DC 8 mm

2030688