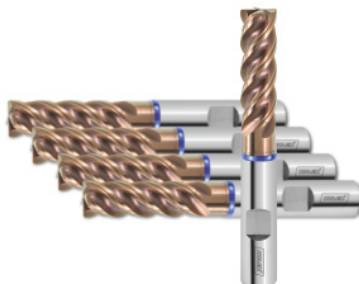


HOLEX**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8
DC: 8mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG2996 8 |
| GTIN | 4062406625511 |
| 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. 202996.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø Tagliente D_c | 8 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 30 mm |
| Lunghezza complessiva L | 68 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Lunghezza taglienti L_c | 24 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,2 mm |

| | |
|---|--|
| Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 7,7 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Angolo dell'elica | 38 grado |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Contenuto | 5 |
| Serie | Pro INOX |
| 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 | 0,08×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 | blu |
| 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 | limitatamente adatto | | |
| 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 8 mm

202996 8