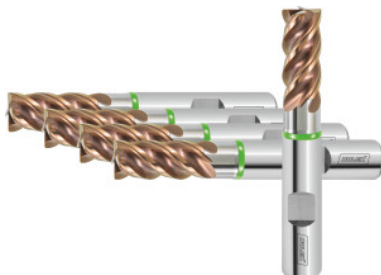




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3068 4
GTIN	4062406625658
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

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,08 mm
Ø Posizione libera D_1	3,8 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	17 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,025 mm
Lunghezza taglienti L_c	11 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,015 mm
Ø Tagliante D_c	4 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	42 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
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 4 mm

203068 4