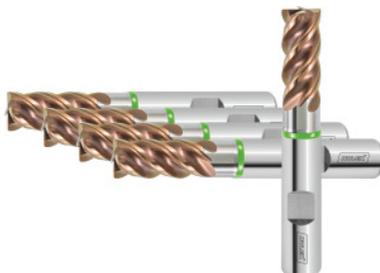




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3068 10
GTIN	4062406625696
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

Ø Codolo D_s	10 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza complessiva L	72 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Ø Tagliante D_c	10 mm

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø Posizione libera D_1	9,7 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,05 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 10 mm

203068 10