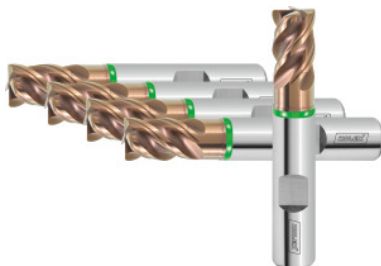




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3063 4
GTIN	4062406625566
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. 203063.

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D_c	4 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	4
Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Ø Posizione libera D_1	3,8 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	14 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 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	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
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

203063 4