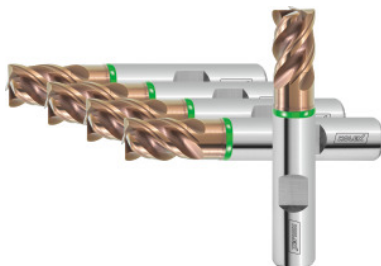




## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3063 10
GTIN	4062406625603
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

Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera $D_1$	9,7 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Tagliente $D_c$	10 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	24 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	14 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	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3×D 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 <sup>2</sup>	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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

203063 10