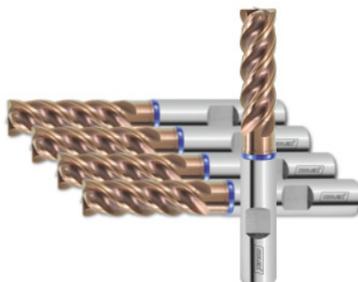


**HOLEX****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8  
DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG2996 10
GTIN	4062406625528
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**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	38 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	38 grado
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
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	30 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
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	0,08xD
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	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 <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 10 mm

202996 10