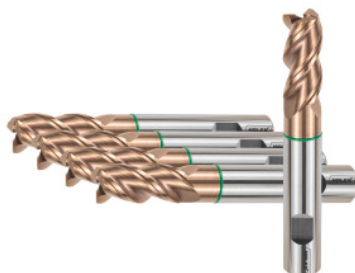


HOLEX**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 2mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG2432 2
GTIN	4067263102472
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:****Come n. art. 202432.**

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.

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,015 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Ø Tagliente D_c	2 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,008 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	42 grado

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,012 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,011 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti L_c	5 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
\varnothing Posizione libera D_1	1,9 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	10 mm
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Numero denti Z	3
Contenuto	5
Serie	Pro Uni
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05xD 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 adatta		
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		
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 adatta		
GG(G)	idoneo		
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Accessori

Fresa in HMI Pro UNIHSC Ø e8 DC 2 mm

202432 2