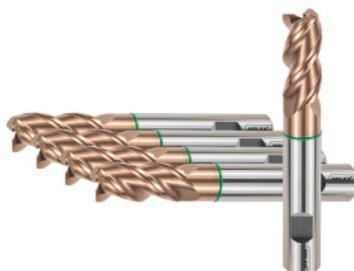




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 1mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG2432 1
GTIN	4067263102465
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

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,009 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,005 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Ø Posizione libera D ₁	0,9 mm
Ø Codolo D _s	6 mm

Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,009 mm
\varnothing Tagliente D_c	1 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti L_c	2,5 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	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ 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 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 1 mm

202432 1