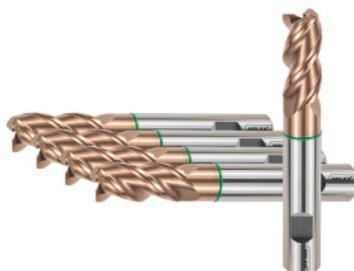


**HOLEX****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG2432 8
GTIN	4067263102526
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 taglienti $L_c$	21 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	42 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	3
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	7,7 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	8 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	25 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	Codice ISO
--	----------	----------------	------------

Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta		
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		
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 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 8 mm

202432 8