

**HOLEX**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 16Mmm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1014 16M
GTIN	4045197908469
Classe articolo	GGN

**Descrizione**

**Esecuzione:**  
**Rivestimento speciale TiSi.**  
**Come n. art. 203014.**

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	58 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15,5 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Lunghezza complessiva L	108 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Lunghezza taglienti $L_c$	48 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Contenuto	5
Rivestimento	TiSi
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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	M

Uni	limitatamente adatto
a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria	idoneo

## Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMIHPC Ø f8 DC 16M  
mm

203014 16M