



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1013 5
GTIN	4045197908346
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Per una **durata eccezionale**.

Utilizzabile con **alte velocità di taglio**, molto adatta anche per acciai fino a circa 1100 N/mm².

Come n. art. 203013.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D_c	5 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	f8
Numero denti Z	4

Lunghezza taglienti L_c	9 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Contenuto	5
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	150 m/min	P
TOOLOX 33	limitatamente adatto	115 m/min	H
TOOLOX 44	limitatamente adatto	80 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	85 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 HMI HOLEX Pro INOXHPC
Ø f8 DC 5 mm

203013 5