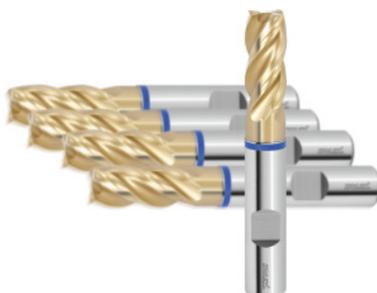


**HOLEX****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 6Mmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1014 6M
GTIN	4045197908414
Classe articolo	GGN

**Descrizione**

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

**Descrizione tecnica**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	18 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm

Lunghezza complessiva L	62 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,8 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	24 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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
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	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 6M mm	203014 6M
--	-----------