

HOLEX**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 10Mmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1014 10M
GTIN	4045197908438
Classe articolo	GGN

Descrizione

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

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,045 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti L_c	30 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	38 mm
Ø Posizione libera D_1	9,7 mm

Lunghezza complessiva L	80 mm
Ø Codolo D _s	10 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
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×D
Larghezza di fresatura a _e 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 _c	Codice ISO
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	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 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 10M
mm

203014 10M