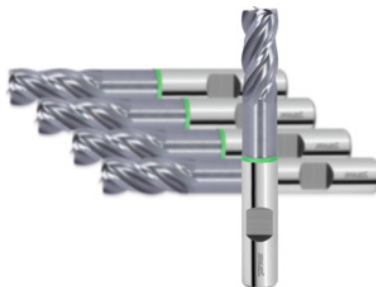




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1156 8
GTIN	4045197908650
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a $0,7 \times D$ dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Come n. art. 203056

Descrizione tecnica

Ø Posizione libera D_1	7,5 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,05 mm
Lunghezza taglienti L_c	19 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	32 mm
Ø Tagliente D_c	8 mm
Lunghezza complessiva L	68 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm

Tolleranza \varnothing nominale	0 / -0,03
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
\varnothing Codolo D_s	8 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4
Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
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	0,25xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	80 m/min	M

GG(G)	idoneo	250 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro SteelHPC
Ø DC 8 mm

203056 8