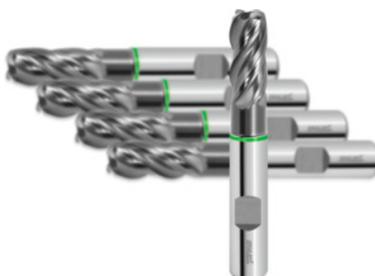


HOLEX**Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 6/1,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1357 6/1,5
GTIN	4045197909114
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:**Tolleranza: Raggio tagliente $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$.

Frese HPC con diversi raggi di testa.

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, grande cavità per trucioli.

Come n. art. 206357.**Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente D_c	6 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	21 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm

Raggio del tagliente R_1	1,5 mm
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Ø Posizione libera D_1	5,5 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese toroidali

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 toroidale in HMI HOLEX Pro SteelHPC Ø DC / R1 6/1,5 mm	206357 6/1,5
--	--------------