

HOLEX**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1414 12
GTIN	4045197908247
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:**Per **sgrossatura e finitura**.Fino a 1xD dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.**Come n. art. 202414.****Vantaggi:**

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

Descrizione tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	3
Ø Posizione libera D ₁	11,5 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø Codolo D _s	12 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,07 mm

Ø Tagliente D_c	12 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	38 mm
Angolo dell'elica	45 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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,4 \times D$ per contornatura
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	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	80 m/min	M
GGG	idoneo	190 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 12 mm

202414 12