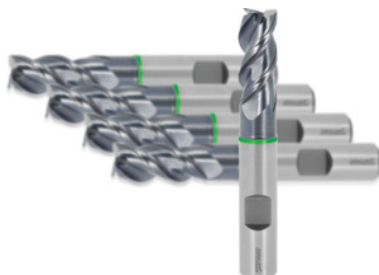


**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1414 4
GTIN	4045197908155
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

Ø Codolo D_s	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,18 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,025 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	15 mm
Ø Tagliente D_c	4 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera D ₁	3,8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	3
Lunghezza taglienti L _c	11 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
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×D
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,4×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 4 mm

202414 4