

**Frese per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG2010 10
GTIN	4067263119364
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:**

Frese a codolo cilindrico in HMI estremamente conveniente per l'asportazione truciolo di acciai, anche inox. Dimensioni ed esecuzioni speciali non disponibili.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Come n. art. 202770.

Descrizione tecnica

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,055 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza complessiva L	72 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm

Scheda tecnica

Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
\varnothing Codolo D_s	10 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Lunghezza taglienti L_c	24 mm
Contenuto	10
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	230 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	220 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	200 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	160 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	150 m/min	P

Scheda tecnica

Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	30 m/min	S
GG(G)	idoneo	220 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG2010-10>