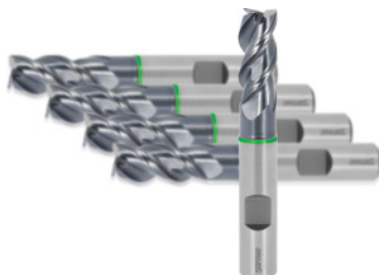




Fresa per sgrossatura per HPC in HMI HOLEX Pro Steel (formato convenienza), 5 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1414 15,6
GTIN	4045197908278
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

Lunghezza taglienti L_c	32 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	3
\varnothing Tagliente D_c	15,6 mm
\varnothing Posizione libera D_1	15,1 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 mm

Scheda tecnica

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Ø Codolo D _s	16 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	44 mm
Lunghezza complessiva L	92 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

Scheda tecnica

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		

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG1414-15,6>