



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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1052 5
GTIN	4045197735676
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a 1×D dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Per la massima profondità di lavorazione possibile attenersi al rapporto dimensione L_c (lunghezza tagliente) / Ø (dimensione nominale)!

Come n. art. 203052.

Vantaggi:

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

Descrizione tecnica

Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	54 mm
Lunghezza taglienti L_c	9 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø Tagliente D_c	5 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Scheda tecnica

Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
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	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

Scheda tecnica

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		

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG1052-5>