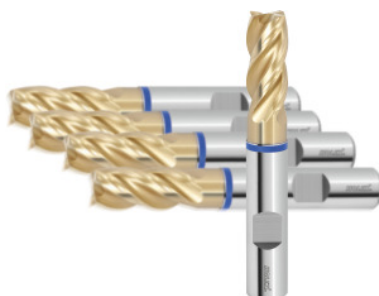




Fresa in HMI per HPC (formato convenienza), 5 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1014 20
GTIN	4045197735645
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:
Rivestimento speciale TiSi.
Come n. art. 203014.

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti L_c	41 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	52 mm
Numero denti Z	4
\varnothing Tagliente D_c	20 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
\varnothing Codolo D_s	20 mm
\varnothing Posizione libera D_1	19,5 mm

Scheda tecnica

Tolleranza Ø nominale	f8
Lunghezza complessiva L	104 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Contenuto	5
Rivestimento	TiSi
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	0,3×D per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
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	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M

Scheda tecnica

INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		
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/GG1014-20>