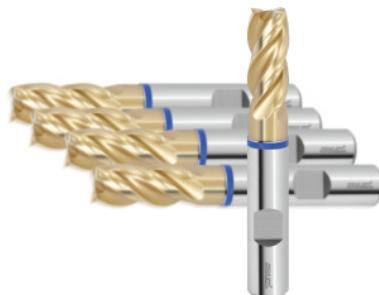




### Fresa in HMI per HPC (formato convenienza), 5 pezzi



#### 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
$\emptyset$ Tagliente $D_c$	20 mm
Larghezza dello smusso angolare a $45^\circ$	0,3 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
$\emptyset$ Codolo $D_s$	20 mm
$\emptyset$ 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 <sup>2</sup>	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 1xD
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD 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 <sup>2</sup>	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M

## Scheda tecnica

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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>