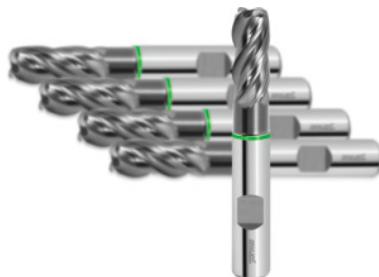




Fresa toroidale per HPC in HMI HOLEX Pro Steel (formato convenienza)



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1357 5/1,0
GTIN	4045197909084
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Tolleranza: Raggio tagliente $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$.

Frese HPC con diversi raggi di testa.

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, grande cavità per trucioli.

Come n. art. 206357.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	17 mm
\varnothing Tagliente D_c	5 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
\varnothing Codolo D_s	6 mm
\varnothing Posizione libera D_1	4,8 mm
Raggio del tagliente R_1	1 mm

Scheda tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese toroidali

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
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	80 m/min	M
GG(G)	idoneo	250 m/min	K

Scheda tecnica

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/GG1357-5/1,0>