



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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1156 6
GTIN	4045197908643
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a $0,7 \times D$ dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Come n. art. 203056

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm

Scheda tecnica

Ø Codolo D_s	6 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera D_1	5,5 mm
Angolo dell'elica	38 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	0,25×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	80 m/min	M

Scheda tecnica

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/GG1156-6>