

## Scheda tecnica



### Frese per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG2010 20
GTIN	4067263119395
Classe articolo	GGN

#### Descrizione

##### Esecuzione:

**Frese a codolo cilindrico in HMI estremamente conveniente** per l'asportazione truciolo di acciai, anche inox. Dimensioni ed esecuzioni speciali non disponibili.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

**Come n. art. 202770.**

#### Descrizione tecnica

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	20 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Contenuto	10
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	44 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm

## Scheda tecnica

$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	20 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	104 mm
Numero denti Z	4
Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	230 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P

## Scheda tecnica

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	30 m/min	S
GG(G)	idoneo	220 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

### Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG2010-20>