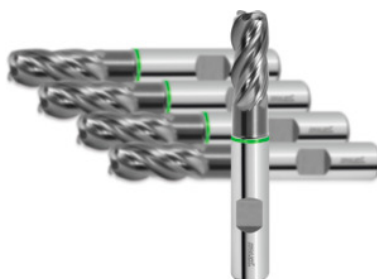




## Fresa toroidale per HPC in HMI HOLEX Pro Steel (formato convenienza)



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1357 6/0,5  |
| GTIN            | 4045197909091 |
| 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

|                                                                      |                    |
|----------------------------------------------------------------------|--------------------|
| Ø Codolo $D_s$                                                       | 6 mm               |
| Codolo                                                               | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø Tagliente $D_c$                                                    | 6 mm               |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm            |
| Lunghezza taglienti $L_c$                                            | 13 mm              |
| Lunghezza complessiva $L$                                            | 57 mm              |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                        | 21 mm              |
| Numero denti $Z$                                                     | 4                  |
| Raggio del tagliente $R_1$                                           | 0,5 mm             |

## Scheda tecnica

|                                                                                            |                                  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>                                                          | 5,5 mm                           |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 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, obliquo e verticale |
| 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                          | 0,3×D per contornatura           |
| Strategia di truciolatura                                                                  | HPC                              |
| Colore collarino                                                                           | verde                            |
| Tipo di prodotto                                                                           | Frese toroidali                  |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 260 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 240 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 180 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 160 m/min      | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 80 m/min       | M          |
| GG(G)                            | idoneo               | 250 m/min      | K          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |

## Scheda tecnica

|              |                      |
|--------------|----------------------|
| 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/GG1357-6/0,5>