



### Frese per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG2005 16
GTIN	4067263119326
Classe articolo	GGN

#### Descrizione

##### Esecuzione:

**Frese a codolo cilindrico in HMI** per l'asportazione truciolo di acciai, anche resistenti alla corrosione.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Come n. art. 202770.

#### Descrizione tecnica

Ø Tagliente D <sub>c</sub>	16 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,075 mm
Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	92 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm

## Scheda tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Angolo dell'elica	42 grado
$\varnothing$ Codolo $D_s$	16 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Contenuto	5
Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	230 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	220 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	200 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	160 m/min	P

## Scheda tecnica

Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
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/GG2005-16>