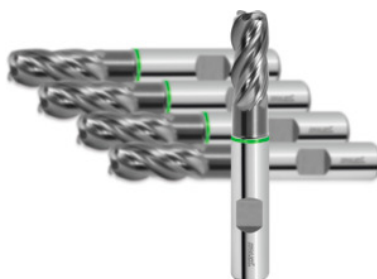


**Fresa toroidale per HPC in HMI HOLEX Pro Steel (formato convenienza)****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1357 10/0,5
GTIN	4045197909176
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	10 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	32 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera D_1	9,5 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,06 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm

Scheda tecnica

Numero denti Z	4
Raggio del tagliente R ₁	0,5 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 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	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo 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 truciatura	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
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/GG1357-10/0,5>