



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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1357 4/0,5
GTIN	4045197905260
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

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Raggio del tagliente R_1	0,5 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
\varnothing Posizione libera D_1	3,8 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	15 mm

Scheda tecnica

Ø Tagliente D_c	4 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 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, obliqua 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 truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	260 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	240 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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/GG1357-4/0,5>