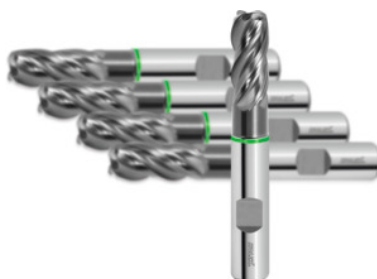


**Fresa toroidale per HPC in HMI HOLEX Pro Steel (formato convenienza)****Dati di ordinazione**

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 <sup>2</sup>	0,02 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	11 mm
Lunghezza complessiva $L$	57 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Raggio del tagliente $R_1$	0,5 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø 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 N/mm <sup>2</sup>	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	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 <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/GG1357-4/0,5>