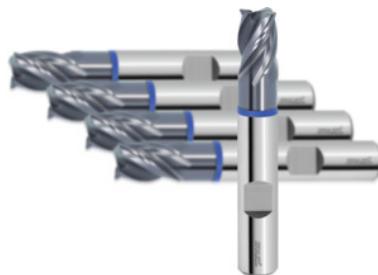




Fresa per HPC in HMI HOLEX Pro Inox (formato convenienza), 5 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1013 4
GTIN	4045197908339
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Per una **durata eccezionale**.

Utilizzabile con **alte velocità di taglio**, molto adatta anche per acciai fino a circa 1100 N/mm².

Come n. art. 203013.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,015 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Tolleranza \varnothing nominale	f8
Numero denti Z	4
\varnothing Tagliente D_c	4 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Scheda tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Contenuto	5
Serie	Pro INOX
Rivestimento	AlCrN
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	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	150 m/min	P
TOOLOX 33	limitatamente adatto	115 m/min	H
TOOLOX 44	limitatamente adatto	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	M

Scheda tecnica

INOX > 900 N/mm ²	idoneo	85 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		
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/GG1013-4>