



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



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1357 12/1,5
GTIN	4045197909237
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 $D_s$	12 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	38 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1,5 mm
Ø Posizione libera $D_1$	11,5 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Numero denti $Z$	4

## Scheda tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Lunghezza complessiva L	83 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, 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 truciolatura	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/GG1357-12/1,5>