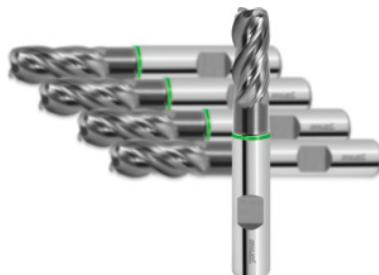




Fresa toroidale per HPC in HMI HOLEX Pro Steel (formato convenienza)



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

| | |
|---|--------------------|
| \varnothing Codolo D_s | 12 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 38 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| \varnothing Tagliente D_c | 12 mm |
| Raggio del tagliente R_1 | 1,5 mm |
| \varnothing 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 ² | 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, obliqua e verticale |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,3xD per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,3xD 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 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/GG1357-12/1,5>