



Frese per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG2005 10 |
| GTIN | 4067263119302 |
| Classe articolo | GGN |

Descrizione

Esecuzione:

Frese a codolo cilindrico in HMI per l'asportazione truciolo di acciai, anche resistenti alla corrosione.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Come n. art. 202770.

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------------|
| Ø Tagliente D_c | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 72 mm |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Contenuto | 5 |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 24 mm |

Scheda tecnica

| | |
|---|--|
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,2 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ² | 0,035 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Angolo dell'elica | 42 grado |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,055 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Rivestimento | TiAlN |
| 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 | Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,3xD per contornatura |
| Passaggio interno per LR | no |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Tipo di prodotto | Frese per spallamenti |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatta | 230 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 220 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 200 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 160 m/min | P |

Scheda tecnica

| | | | |
|----------------------------------|----------------------|-----------|---|
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 150 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 120 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatta | 30 m/min | S |
| GG(G) | idoneo | 220 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatta | | |
| a secco | idoneo | | |
| Aria | idoneo | | |

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG2005-10>