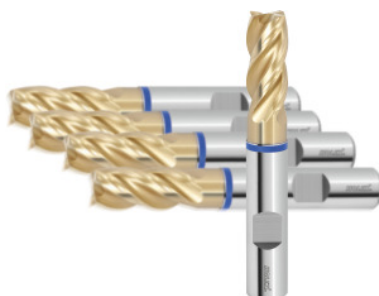




## Fresa in HMI per HPC (formato convenienza), 5 pezzi



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1014 6      |
| GTIN            | 4045197735591 |
| Classe articolo | GGN           |

### Descrizione

**Esecuzione:**  
**Rivestimento speciale TiSi.**  
**Come n. art. 203014.**

### Descrizione tecnica

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 13 mm                            |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm                         |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°  | 0,1 mm                           |
| Numero denti Z   | 4                                |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                                  | 19 mm                            |
| Ø Posizione libera $D_1$   | 5,8 mm                           |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6               |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,03 mm                          |

## Scheda tecnica

|  |   |
|--|---|
| Ø Codolo $D_s$   | 6 mm  |
| Tolleranza Ø nominale                                    | f8  |
| Lunghezza complessiva L                                  | 57 mm   |
| Ø Tagliente $D_c$  | 6 mm  |
| Angolo dell'elica  | 35 grado  |
| Contenuto  | 5   |
| Rivestimento   | TiSi  |
| 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 $1 \times D$ |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | $0,3 \times D$ per contornatura                         |
| Strategia di truciolatura                                | HPC   |
| Colore collarino   | blu   |
| Tipo di prodotto   | Frese per spallamenti                                   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità | $V_c$     | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 240 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 220 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 180 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 180 m/min | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 150 m/min | P          |
| TOOLOX 33                        | idoneo   | 115 m/min | H          |
| TOOLOX 44                        | idoneo   | 80 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo   | 90 m/min  | M          |

## Scheda tecnica

|                              |                      |          |   |
|------------------------------|----------------------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 80 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/GG1014-6>