



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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1052 8
GTIN	4045197735690
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a 1×D dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Per la massima profondità di lavorazione possibile attenersi al rapporto dimensione L_c (lunghezza tagliente) / Ø (dimensione nominale)!

Come n. art. 203052.

Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza complessiva L	58 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Numero denti Z	4
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03

Scheda tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Lunghezza taglienti L_c	12 mm
\emptyset Tagliente D_c	8 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

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

Scheda tecnica

INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	80 m/min	M
GG(G)	idoneo	250 m/min	K
Uni	idoneo		
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/GG1052-8>