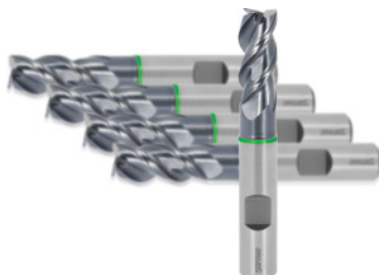


**Fresa per sgrossatura per HPC in HMI HOLEX Pro Steel (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1414 10
GTIN	4045197908223
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:**

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a $1 \times D$ dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Come n. art. 202414.

Vantaggi:

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

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Numero denti Z	3
Lunghezza complessiva L	72 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	32 mm
\varnothing Posizione libera D_1	9,5 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm

Scheda tecnica

Ø Tagliente D_c	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Contenuto	5
Serie	ProSteel
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 1×D
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,4×D per contornatura
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	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P

Scheda tecnica

Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	80 m/min	M
GGG	idoneo	190 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/GG1414-10>