



## Fresa toroidale per HPC in HMI HOLEX Pro Inox DIN 6535 HB (formato convenienza)



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1248 12/3,0 |
| GTIN            | 4045197908940 |
| Classe articolo | GGN           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a norma DIN 6527.

Per una **durata eccezionale**.

Utilizzabile ad **alte velocità di taglio**, particolarmente adatta anche per acciai fino a circa 1.100 N/mm<sup>2</sup>.

**Come n. art. 206348.**

### Descrizione tecnica

|                                     |                    |
|-------------------------------------|--------------------|
| Numero denti Z                      | 4                  |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>          | 12 mm              |
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>   | 11,6 mm            |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>             | 12 mm              |
| Raggio del tagliente R <sub>1</sub> | 3 mm               |
| Codolo                              | DIN 6535 HB con h6 |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>  | 26 mm              |

## Scheda tecnica

|                                                                           |                                  |
|---------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,66 mm                          |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                             | 36 mm                            |
| Lunghezza complessiva L                                                   | 83 mm                            |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>        | 0,054 mm                         |
| Angolo dell'elica                                                         | 35 grado                         |
| Contenuto                                                                 | 5                                |
| Serie                                                                     | Pro INOX                         |
| Rivestimento                                                              | AlCrN                            |
| Materiale da taglio                                                       | HMI                              |
| Norma                                                                     | Norma interna                    |
| Modello                                                                   | N                                |
| Tolleranza Ø nominale                                                     | f8                               |
| Caratteristica angolo dell'elica                                          | differente                       |
| Passo dei taglienti                                                       | differente                       |
| Direzione di avanzamento                                                  | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura                  | 0,05×D per fresatura a copiare   |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura                  | 0,3×D per contornatura           |
| Strategia di truciolatura                                                 | HPC                              |
| Tolleranza codolo                                                         | h6                               |
| Tipo di prodotto                                                          | Frese toroidali                  |

## 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> | limitatamente adatto | 150 m/min | P          |

## Scheda tecnica

|                              |                      |           |   |
|------------------------------|----------------------|-----------|---|
| TOOLOX 33                    | limitatamente adatto | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44                    | limitatamente adatto | 80 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 85 m/min  | M |
| Uni                          | limitatamente adatto |           |   |
| a umido max.                 | idoneo               |           |   |
| a umido min.                 | limitatamente adatto |           |   |
| a secco                      | limitatamente adatto |           |   |
| Aria                         | limitatamente adatto |           |   |

### **Prodotti correlati**

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG1248-12/3,0>