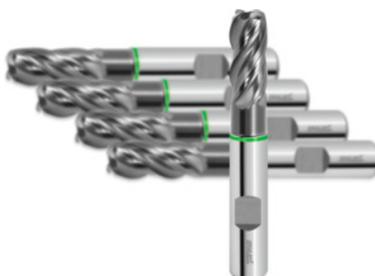




Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/0,5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1357 12/0,5
GTIN	4045197909213
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Tolleranza: Raggio tagliente $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$.

Frese HPC con diversi raggi di testa.

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, grande cavità per trucioli.

Come n. art. 206357.

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,07 mm
Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	38 mm
Raggio del tagliente R_1	0,5 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Ø Posizione libera D_1	11,5 mm
Ø Codolo D_s	12 mm

Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	83 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,09 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza \varnothing nominale	0 / -0,03
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese toroidali

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
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

Accessori

Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro SteelHPC Ø DC / R1
12/0,5 mm

206357 12/0,5