

**Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1357 12/1,0
GTIN	4045197909220
Classe articolo	GGN

**Descrizione****Esecuzione:**

Tolleranza: Raggio tagliente  $R_1 = \pm 0,03$  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**

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	38 mm
Ø Posizione libera $D_1$	11,5 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm
Numero denti $Z$	4
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	83 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Contenuto	5
Serie	ProSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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  
12/1,0 mm

206357 12/1,0