



Fresa per HPC in HSS-E-PM (formato convenienza), 5 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1637 6
GTIN	4045197905703
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Substrato ad alte prestazioni per la lavorazione di acciai e materiali inossidabili.

Come n. art. 191637.

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 1835 B con h6
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,016 mm
Numero denti Z	4
$\varnothing$ Codolo D_s	6 mm
$\varnothing$ Tagliente D_c	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	0 / -0,03
Lunghezza complessiva L	57 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	38 grado

Scheda tecnica

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Contenuto	5
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E SPM
Norma	DIN 844 B
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	74 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	42 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	21 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG1637-6>