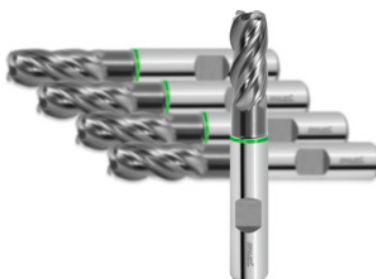




## Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 16/1,0mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1357 16/1,0
GTIN	4045197909275
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

Ø Posizione libera $D_1$	15,5 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	44 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva $L$	92 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Numero denti Z	4
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	differente
Passo dei taglienti	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < $500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < $750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < $1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	160 m/min	P
INOX < $900 \text{ N/mm}^2$	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  
16/1,0 mm

206357 16/1,0