



Fresa toroidale in HMI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 6/1,0mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1357 6/1,0
GTIN	4045197909107
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

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	21 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,04 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4
Ø Posizione libera D_1	5,5 mm

Raggio del tagliente R_t	1 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Lunghezza taglienti L_c	13 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 6/1,0
mm

206357 6/1,0