



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



**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1637 18
GTIN	4045197905765
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
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Numero denti Z	4
Tolleranza $\varnothing$ nominale	0 / -0,03
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	18 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	16 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 <sup>2</sup>	idoneo	74 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	42 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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/GG1637-18>