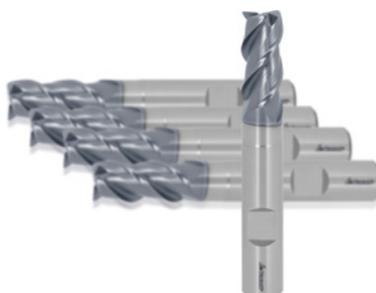


Garant**Fresa in HMI (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1293 9
GTIN	4045197990891
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:**

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**. Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

Come n. art. 202293.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Forma del codolo	HB
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	32 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm^2	0,05 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Tagliente D_c	9 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Lunghezza taglienti L_c	19 mm

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	45 grado
Numero denti Z	3
\varnothing Posizione libera D_1	8,8 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Contenuto	5
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	280 m/min	N
Alluminio $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	120 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	50 m/min	M

GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idonea		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI Ø e8 DC 9 mm	202293 9
--	----------