



## Minifresa in HMI (formato convenienza), 5 pezzi



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1844 1,8
GTIN	4062406200008
Classe articolo	GGN

### Descrizione

#### Esecuzione:

Codolo simile a **DIN 6535 HB**. Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

**Come n. art. Z11842 (articolo successivo al n. art. 201842).**

### Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	2 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	1,8 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Forma del codolo	HA
Fattore di correzione per v <sub>c</sub>	1,25
Lunghezza complessiva L	38 mm
Numero denti Z	3
Tolleranza Ø nominale	e8

Ø Codolo D <sub>s</sub>	3 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Contenuto	5
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a umido min.	idoneo
a secco	limitatamente adatto
Aria	idoneo