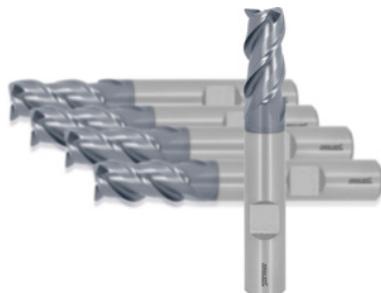




### Fresa in HMI (formato convenienza), 5 pezzi



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1296 8
GTIN	4045197907943
Classe articolo	GGN

### Descrizione

#### Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

**Come n. art. 202296.**

### Descrizione tecnica

Forma del codolo	HB
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Numero denti Z	3
$\emptyset$ Codolo $D_s$	8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	19 mm
Tolleranza $\emptyset$ nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6

## Scheda tecnica

Ø Tagliente D <sub>c</sub>	8 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Contenuto	5
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	160 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	40 m/min	M
GG(G)	idoneo	75 m/min	K
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		

## Scheda tecnica

a umido min.	idoneo
a secco	limitatamente adatto
Aria	idoneo

### Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG1296-8>