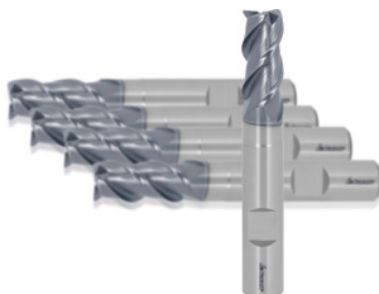


Garant**Fresa in HMI (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1293 8,5
GTIN	4045197990884
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	32 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Forma del codolo	HB
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,05 mm
Ø Codolo D _s	10 mm
Tolleranza Ø nominale	e8

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Lunghezza taglienti L_c	19 mm
Ø Posizione libera D_1	8,3 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Ø Tagliente D_c	8,5 mm
Numero denti Z	3
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 8,5 mm	202293 8,5
--	------------