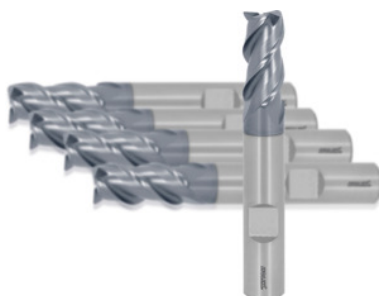


**Fresa in HMI (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1296 8,5
GTIN	4045197907950
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

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza taglienti L_c	19 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,05 mm
Ø Tagliente D_c	8,5 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Forma del codolo	HB
Lunghezza complessiva L	72 mm

Scheda tecnica

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Numero denti Z	3
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,08 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_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	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 ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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/GG1296-8,5>