



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



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1294 2,5
GTIN	4045197907646
Classe articolo	GGN

#### Descrizione

##### Esecuzione:

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

**Come n. art. 202294.**

#### Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm

## Scheda tecnica

Numero denti Z	3
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	2,5 mm
Forma del codolo	HA
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 1xD
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	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>	limitatamente adatto	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		

## Scheda tecnica

a umido max.	idoneo
a umido min.	idonea
a secco	limitatamente adatto

Aria **idoneo**

### Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG1294-2,5>