



Fresa in HMI (formato convenienza), 5 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1294 3,5
GTIN	4045197907653
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

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,02 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,13 mm
Numero denti Z	3
Ø Codolo D _s	6 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	15 mm
Forma del codolo	HB
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,025 mm
Tolleranza Ø nominale	e8

Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L	57 mm
\varnothing Posizione libera D ₁	3,3 mm
\varnothing Tagliente D _c	3,5 mm
Lunghezza taglienti L _c	11 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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	0,5×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% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	50 m/min	M

Scheda tecnica

GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
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/GG1294-3,5>