



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



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1264 1,2
GTIN	4045197906878
Classe articolo	GGN

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Codolo simile a **DIN 6535 HB**. Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

**Come n. art. 202264.**

#### Descrizione tecnica

Numero denti Z	3
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Forma del codolo	HA
Codolo	DIN 6535 HA con h6
$\varnothing$ Codolo $D_s$	3 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Lunghezza complessiva L	38 mm
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	1,2 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	2 mm
Angolo dell'elica	45 grado

## Scheda tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Tolleranza Ø nominale	e8
Contenuto	5
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	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>	idoneo	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

## Scheda tecnica

a secco

limitatamente adatto

Aria

idoneo

### Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG1264-1,2>