

**Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 4,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1844 4,5
GTIN	4062406200084
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:**

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

Come n. art. Z11842 (articolo successivo al n. art. 201842).

Descrizione tecnica

Numero denti Z	3
Forma del codolo	HB
Lunghezza complessiva L	38 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Ø Codolo D _s	6 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente D _c	4,5 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Fattore di correzione per v _c	1,25

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Lunghezza taglienti L_c	7 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Contenuto	5
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	280 m/min	N
Alluminio $> 10\% \text{ Si}$	idoneo	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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		

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