



## Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 5,75mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1844 5,75
GTIN	4062406200121
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

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Forma del codolo	HB
Fattore di correzione per $v_c$	1,25
Lunghezza taglienti $L_c$	8 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente $D_c$	5,75 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	30 grado

Lunghezza complessiva L	39 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Numero denti Z	3
Contenuto	5
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×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% 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
a secco	limitatamente adatto
Aria	idoneo