



## Frese per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm

### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG2005 6
GTIN	4067263117780
Classe articolo	GGN

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Frese a codolo cilindrico in HMI estremamente conveniente** per l'asportazione truciolo di acciai, anche resistenti alla corrosione. Dimensioni ed esecuzioni speciali non disponibili.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

**Come n. art. 202770.**

### Descrizione tecnica

Contenuto	5
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	14 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	42 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
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	0,3xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	230 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	30 m/min	S
GG(G)	idoneo	220 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatta
a secco	idoneo
Aria	idoneo

## Accessori

Frese per sgrossatura e finitura in HMIHPC Ø e8 DC 6 mm	202770 6
---	----------