


**TMSERROR, Ø h10 DC: 1,2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1125 1,2
GTIN	4045197909336
Classe articolo	GGN

**Descrizione**

**Esecuzione:**  
Come n. art. 207125.

**Descrizione tecnica**

Ø Tagliente $D_c$	1,2 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Numero denti Z	2
Lunghezza complessiva L	50 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	3 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	0,6 mm
Contenuto	5

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	h10
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	350 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	250 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	70 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	320 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto

---

## Accessori

Fresa a raggio completo in HMI Ø DC 1,2 mm	207125 1,2
--	------------