

**Garant****Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 7mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1264 7
GTIN	4045197907059
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**

Forma del codolo	HB
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Numero denti Z	3
Lunghezza complessiva L	55 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	7 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	10 mm
Angolo dell'elica	45 grado

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo 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 1×D
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D 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		

a secco	limitatamente adatto
Aria	idoneo

---

## Accessori

Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI Ø e8 DC 7 mm	202264 7
--	----------