

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 14mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1294 14
GTIN	4045197907806
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527.** Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

Come n. art. 202294.

Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti L _c	26 mm		
Codolo	DIN 6535 HB con h6		
Forma del codolo	НВ		
Ø Codolo D _s	14 mm		
Numero denti Z	3		
Sporgenza totale L₁ incl. posizione libera	38 mm		
Ø Posizione libera D ₁	13,8 mm		
Tolleranza Ø nominale	e8		
Ø Tagliente D _C	14 mm		

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm^2	0,07 mm		
Lunghezza complessiva L	83 mm		
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm		
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale		
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm		
Angolo dell'elica	45 grado		
Angolazione dello smusso angolare	45 grado		
Contenuto	5		
Rivestimento	AlCrN		
Materiale da taglio	НМІ		
Norma	DIN 6527		
Modello	N		
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D		
Larghezza di fresatura $a_{\rm e}$ 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)	limitatamente adatto	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm²	idoneo	120 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	110 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	100 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	70 m/min	Р
Acciaio < 1400 N/mm²	limitatamente adatto	60 m/min	Р
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	М
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	50 m/min	М



GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idonea		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI Ø e8 DC 14 mm

202294 14