

**Garant****Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 1,1mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1264 1,1
GTIN	4045197906861
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**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Ø Tagliente $D_c$	1,1 mm
Numero denti Z	3
Lunghezza complessiva L	38 mm
Forma del codolo	HA
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti $L_c$	2 mm
Ø Codolo $D_s$	3 mm
Angolo dell'elica	45 grado

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
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 $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ 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 1,1 mm	202264 1,1
--	------------