

**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1296 16     |
| GTIN            | 4045197908018 |
| Classe articolo | GGN           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

**Come n. art. 202296.**

**Descrizione tecnica**

|   |         |
|---|---------|
| Forma del codolo  | HB      |
| Ø Codolo $D_s$  | 16 mm   |
| Tolleranza Ø nominale   | e8      |
| Numero denti Z  | 3       |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,4 mm  |
| Ø Tagliente $D_c$   | 16 mm   |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>             | 0,13 mm |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 32 mm   |

|  |   |
|--|---|
| Direzione di avanzamento                                 | orizzontale, obliquo e verticale                        |
| Lunghezza complessiva L                                  | 92 mm   |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6                                      |
| Angolo dell'elica  | 45 grado  |
| Angolazione dello smusso angolare                        | 45 grado  |
| Contenuto  | 5   |
| Rivestimento   | AlCrN   |
| Materiale da taglio                                      | HMI   |
| Norma  | DIN 6527  |
| 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 | $0,3 \times D$ per contornatura                         |
| Tipo di prodotto   | Frese per spallamenti                                   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | $V_c$     | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto)     | limitatamente adatto | 200 m/min | N          |
| Alluminio > 10% Si               | limitatamente adatto | 160 m/min | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 100 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 80 m/min  | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 70 m/min  | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 50 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 60 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 40 m/min  | M          |
| GG(G)                            | idoneo               | 75 m/min  | K          |
| Uni                              | limitatamente adatto |           |            |
| a umido max.                     | idoneo               |           |            |

|              |                      |
|--------------|----------------------|
| a umido min. | idoneo               |
| a secco      | limitatamente adatto |
| Aria         | idoneo               |

---

## Accessori

|   |           |
|---|-----------|
| Fresa per sgrossatura e finitura in HMI Ø e8 DC 16 mm | 202296 16 |
|---|-----------|