



### Fresa in HMI (formato convenienza), 5 pezzi



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1306 18
GTIN	4045197906069
Classe articolo	GGN

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

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

**Come n. art. 201306.**

#### Descrizione tecnica

Forma del codolo	HB
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	32 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm

## Scheda tecnica

Numero denti Z	2
Ø Codolo D <sub>s</sub>	18 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	17,7 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	44 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	18 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Contenuto	5
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	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>	limitatamente adatto	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K

## Scheda tecnica

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo
a secco	limitatamente adatto
Aria	idoneo

### Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG1306-18>