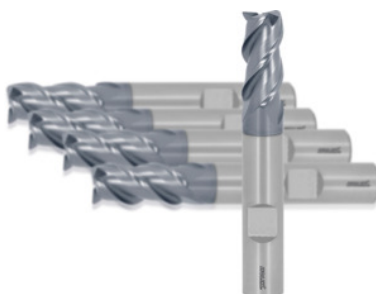




## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 7,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1296 7,5
GTIN	4045197907936
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

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Forma del codolo	HB
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Tolleranza Ø nominale	e8

Numero denti Z	3
Lunghezza taglienti $L_c$	19 mm
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	7,5 mm
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 7,5 mm	202296 7,5
--	------------