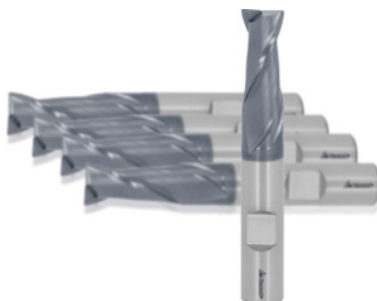


**Garant**

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



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1308 10     |
| GTIN            | 4045197906403 |
| Classe articolo | GGN           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

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

**Come n. art. 201308.**

### Descrizione tecnica

|                                                                                            |         |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| Numero denti Z                                                                             | 2       |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                                                      | 0,3 mm  |
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>                                                          | 9,8 mm  |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera                                     | 32 mm   |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                                                    | 10 mm   |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>             | 0,09 mm |
| Lunghezza complessiva L                                                                    | 72 mm   |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm |

## Scheda tecnica

|                                                          |                                                         |
|----------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| Direzione di avanzamento                                 | orizzontale, obliquo e verticale                        |
| Tolleranza Ø nominale                                    | e8                                                      |
| Ø Tagliente $D_c$                                        | 10 mm                                                   |
| Lunghezza taglienti $L_c$                                | 22 mm                                                   |
| Angolo dell'elica                                        | 30 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 | 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          |
| Uni                              | idoneo               |           |            |

## Scheda tecnica

|              |                      |
|--------------|----------------------|
| 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/GG1308-10>