

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 5,5mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1294 5,5 |
| GTIN | 4045197907684 |
| Classe articolo | GGN |

Descrizione**Esecuzione:**

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**. Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

Come n. art. 202294.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Lunghezza taglienti L_c | 13 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Forma del codolo | HB |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ² | 0,03 mm |
| Lunghezza complessiva L | 57 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 21 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,2 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 5,3 mm |

| | |
|---|--|
| Ø Tagliante D_c | 5,5 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ² | 0,04 mm |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| 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×D |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,5×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 ² | idoneo | 120 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 110 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 50 m/min | M |

| | | | |
|--------------|----------------------|----------|---|
| GG(G) | idoneo | 90 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idonea | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |
| Aria | idoneo | | |

Accessori

| | |
|--|------------|
| Fresa per sgrossatura e finitura in HMI Ø e8 DC 5,5 mm | 202294 5,5 |
|--|------------|