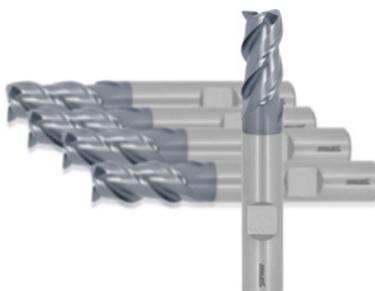


**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 18mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1296 18     |
| GTIN            | 4045197908025 |
| 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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Numero denti Z  | 3                  |
| Lunghezza complessiva L   | 92 mm              |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm            |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø Tagliente $D_c$   | 18 mm              |
| Tolleranza Ø nominale   | e8                 |
| Forma del codolo  | HB                 |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 32 mm              |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                                 | 0,4 mm             |

|  |   |
|--|---|
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale                        |
| Ø Codolo $D_s$   | 18 mm   |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $750 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 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 < $500 \text{ N/mm}^2$  | idoneo               | 100 m/min | P          |
| Acciaio < $750 \text{ N/mm}^2$  | idoneo               | 80 m/min  | P          |
| Acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$  | idoneo               | 70 m/min  | P          |
| Acciaio < $1100 \text{ N/mm}^2$ | idoneo               | 50 m/min  | P          |
| INOX < $900 \text{ N/mm}^2$     | idoneo               | 60 m/min  | M          |
| INOX > $900 \text{ N/mm}^2$     | 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 18 mm | 202296 18 |
|---|-----------|