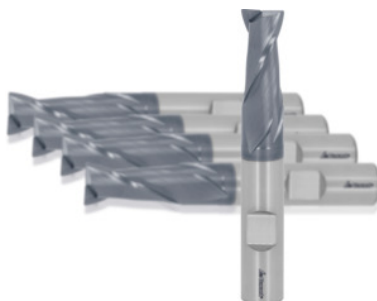


Garant**Fresa in HMI (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1308 6,75
GTIN	4045197906335
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,04 mm
Lunghezza taglienti L_c	16 mm
Numero denti Z	2
Ø Codolo D_s	8 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,05 mm
Forma del codolo	HB
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	27 mm

Scheda tecnica

Ø Posizione libera D_1	6,55 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D_c	6,75 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
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 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

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/GG1308-6,75>