



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



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1306 8
GTIN	4045197905956
Classe articolo	GGN

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

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

**Come n. art. 201306.**

#### Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	2
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	8 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Forma del codolo	HB
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	7,8 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	19 mm

## Scheda tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	27 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Angolo dell'elica	30 gradi
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 1xD
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD 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/GG1306-8>