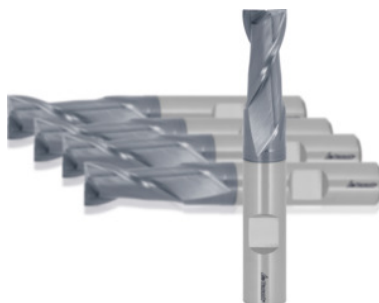


Garant

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 _c	8 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Ø Codolo D _s	8 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Forma del codolo	HB
Ø Posizione libera D ₁	7,8 mm
Lunghezza taglienti L _c	19 mm

Scheda tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	27 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 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 $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	120 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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>