

Garant

Fresa in HMI (formato convenienza), 5 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1306 9,7
GTIN	4045197905970
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

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,05 mm
\varnothing Codolo D_s	10 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Lunghezza complessiva L	72 mm
\varnothing Tagliente D_c	9,7 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
\varnothing Posizione libera D_1	9,5 mm

Scheda tecnica

Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	32 mm
Numero denti Z	2
Forma del codolo	HB
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,08 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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×D
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,3×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/GG1306-9,7>