



Fresa in HMI (formato convenienza), 5 pezzi



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1306 14
GTIN	4045197906038
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	0,07 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
\varnothing Tagliente D_c	14 mm
Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
\varnothing Codolo D_s	14 mm
\varnothing Posizione libera D_1	13,8 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	38 mm

Scheda tecnica

Tolleranza Ø nominale	e8
Forma del codolo	HB
Lunghezza complessiva L	83 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,1 mm
Numero denti Z	2
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 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 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/GG1306-14>