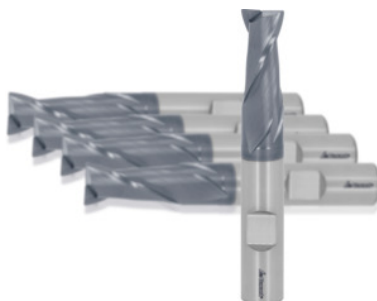


Garant**Fresa in HMI (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1308 8,7
GTIN	4045197906373
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

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Forma del codolo	HB
Numero denti Z	2
\varnothing Tagliente D_c	8,7 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	72 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8

Scheda tecnica

Ø Codolo D_s	10 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	32 mm
Ø Posizione libera D_1	8,5 mm
Lunghezza taglienti L_c	19 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 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% 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/GG1308-8,7>