



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



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1306 16
GTIN	4045197906052
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

Numero denti Z	2
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15,7 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Forma del codolo	HB
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6

## Scheda tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	44 mm
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	16 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 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/GG1306-16>