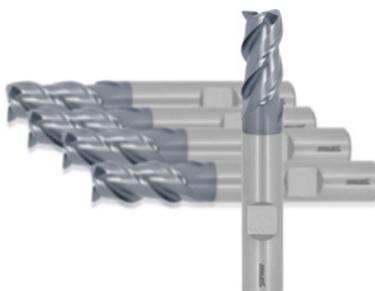


**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1296 4
GTIN	4045197907851
Classe articolo	GGN

Descrizione**Esecuzione:**

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

Come n. art. 202296.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,02 mm
Forma del codolo	HB
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Tagliente D_c	4 mm
Numero denti Z	3
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo D_s	6 mm
Tolleranza Ø nominale	e8

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,18 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 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	200 m/min	N
Alluminio $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatto	160 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	40 m/min	M
GG(G)	idoneo	75 m/min	K
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		

a umido min.	idoneo
a secco	limitatamente adatto
Aria	idoneo

Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI Ø e8 DC 4 mm	202296 4
--	----------