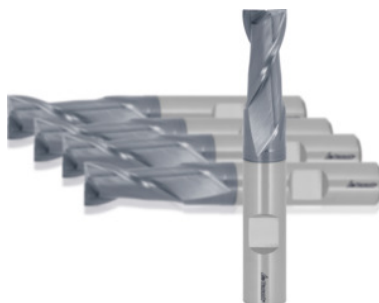


**Garant**

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



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1306 1,5
GTIN	4045197905802
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

Lunghezza complessiva L	50 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente $D_c$	1,5 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza taglienti $L_c$	4 mm
Forma del codolo	HA
Numero denti Z	2
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm

## Scheda tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Codolo $D_s$	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 $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	120 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

Scheda tecnica

a umido min.	idoneo
a secco	limitatamente adatto
Aria	idoneo

**Prodotti correlati**

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG1306-1,5>