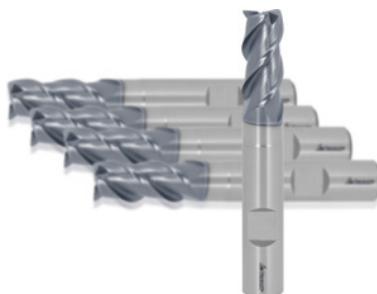


Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1293 12
GTIN	4045197990921
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**. Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

Come n. art. 202293.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza \varnothing nominale	e8
\varnothing Tagliente D_c	12 mm
Numero denti Z	3
Forma del codolo	HB
\varnothing Posizione libera D_1	11,8 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm^2	0,07 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	45 grado
\varnothing Codolo D_s	12 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	38 mm
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	$0,5 \times D$ 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
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idonea		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI Ø e8 DC 12 mm	202293 12
---	-----------