

**Garant****Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 2,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202289 2,5
GTIN	4062406271138
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

**Tagliente extra corto** garantisce la massima stabilità. **Lunghezza codolo a norma DIN.** Grazie a queste caratteristiche, viene garantita una durata dell'utensile sensibilmente maggiore.

**Risparmiate i costi di riaffilatura:** conviene utilizzare le micro-frese in HMI fino al limite di usura, piuttosto che riaffilarle.

Utensile per la **lavorazione universale.**

**Nota:**

Forma HB disponibile allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB** ordinare con **n. art. 202291**

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Lunghezza complessiva L	50 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	5 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Tagliente $D_c$	2,5 mm

Numero denti Z	3
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	290 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	240 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 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>	idoneo	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adatto	40 m/min	S
GG(G)	idoneo	85 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		