

Garant

Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202289 1 |
| GTIN | 4062406271053 |
| 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

| | |
|---|----------------------------------|
| Lunghezza taglienti L_c | 2 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,005 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Ø Codolo D_s | 3 mm |
| Ø Tagliente D_c | 1 mm |
| Lunghezza complessiva L | 38 mm |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |

| | |
|--|---|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,006 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| 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 $> 10\% \text{ Si}$ | limitatamente adatto | 240 m/min | N |
| Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 140 m/min | P |
| Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 120 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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 50 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 90 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | idoneo | 70 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|----------------------|----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |