

Garant**Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN,
Ø e8 DC: 4,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202295 4,5
GTIN	4062406271411
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. 202297.**

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D_c	4,5 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza complessiva L	50 mm
Numero denti Z	3
Ø Codolo D_s	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,03 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,025 mm
Angolo dell'elica	45 grado

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Angolazione dello smusso angolare	45 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adatto	140 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	adatto	120 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	adatto	100 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adatto	70 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adatto	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adatto	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adatto	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	40 m/min	S
GG(G)	adatto	85 m/min	K
Uni	adatto		
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	adatto		
Aria	adatto		