

Garant

Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 0,2mm

**Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG2289 0,2 |
| GTIN | 4067263090762 |
| Classe articolo | GGN |

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.

Come n. art. 202289.

Descrizione tecnica

| | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Lunghezza taglienti L_c | 0,6 mm |
| Ø Codolo D_s | 3 mm |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Lunghezza complessiva L | 38 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Tagliente D_c | 0,2 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Contenuto | 5 |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |
| Numero denti Z | 3 |
| Forma del codolo | HA |

| | |
|---|------------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,003 mm |
| Tolleranza \varnothing nominale | e8 |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,002 mm |
| Serie | MasterSteel |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | VHM |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,3×D per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,5×D per contornatura |
| 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 adatta | 290 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | limitatamente adatta | 240 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 140 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 120 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 100 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 70 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idonea | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idonea | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatta | 40 m/min | S |

| | | | |
|--------------|----------------------|----------|---|
| GG(G) | idonea | 85 m/min | K |
| Uni | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |
| a umido min. | limitatamente adatta | | |
| a secco | idonea | | |
| Aria | idonea | | |

Accessori

Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master SteelHPC Ø e8 DC 0,2 mm

202289 0,2