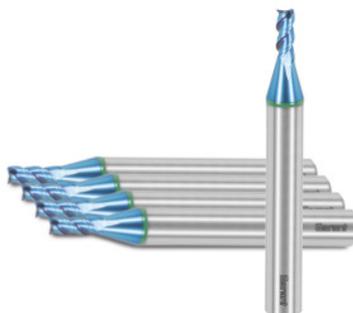


## Garant

**Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,4mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG2295 1,4
GTIN	4067263091424
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. 202295.**

### Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Forma del codolo	HA
Lunghezza taglienti $L_c$	3 mm
Ø Codolo $D_s$	3 mm
Numero denti Z	3

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Lunghezza complessiva L	38 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	1,4 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Contenuto	5
Larghezza dello smusso angolare a $45^\circ$	0,02 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	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 $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatta	240 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idonea	140 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idonea	120 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	100 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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 1,4 mm

202295 1,4