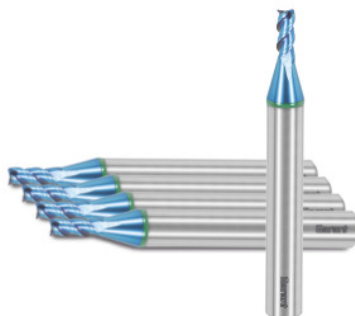


Garant**Minifresa per HPC in HMI GARANT Master Steel (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG2295 8 |
| GTIN | 4067263091547 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |
| Contenuto | 5 |

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø Tagliente D_c | 8 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,05 mm |
| Lunghezza complessiva L | 55 mm |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Forma del codolo | HA |
| Lunghezza taglienti L_c | 13 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| 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 8 mm

202295 8