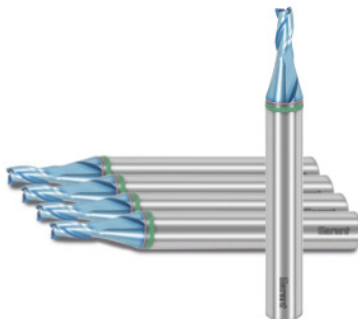


Garant**Minifresa per HPC in HMI GARANT Master Steel (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG2289 6 |
| GTIN | 4067263091226 |
| 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

| | |
|---|----------------------------------|
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Tagliente D_c | 6 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,035 mm |

| | |
|---|------------------------|
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Lunghezza complessiva L | 50 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 10 mm |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |
| Contenuto | 5 |
| Forma del codolo | HA |
| 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 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% 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 6 mm

202289 6