

**Garant**
**Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 201647 2      |
| GTIN              | 4062406112950 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción**
**Ejecución:**

**Vaciado de 2 chaflanes doblemente destalonado para el uso en la gama HPC.**

Elevada resistencia a la oxidación y resistencia térmica.

Se puede utilizar con elevadas velocidades de corte, también muy apropiado para TOOLOX®.

**Nota:**

**Producto sucesor para n.º 201644.**

**Descripción técnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Ø de corte $D_c$   | 2 mm                             |
| Avance $f_z$ para contornear en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,014 mm                         |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm                          |
| Ø de cuello $D_1$  | 1,8 mm                           |
| Ángulo de hélice   | 50 grados                        |
| Número de dientes Z  | 2                                |
| Mango  | DIN 6535 HA con h6               |
| Dirección de aproximación  | Horizontal, inclinado y vertical |
| Tolerancia Ø nominal   | e8                               |
| Longitud total L   | 57 mm                            |
| Longitud de filo $L_c$   | 5 mm                             |

|   |   |
|---|---|
| Anchura del chaflán angular con 45 °                        | 0,03 mm                                     |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                   | 6 mm  |
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello                        | 15 mm                                       |
| Ángulo del chaflán angular                                  | 45 grados                                   |
| Serie   | Master Inox                                 |
| Recubrimiento   | TiAlN                                       |
| Material de corte   | MDI   |
| Norma   | DIN 6527                                    |
| Tipo  | N   |
| Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado | Ranura completa<br>profundidad de corte 1×D |
| Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado | Ranura completa<br>profundidad de corte 1×D |
| Refrigeración interior                                      | no  |
| Estrategia de arranque de virutas                           | HPC   |
| anillo de color   | azul  |
| Tipo de producto  | Fresa angular                               |

## Datos de usuario

|                                | Uso      | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 250 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 230 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 200 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 170 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 170 m/min      | P          |
| TOOLOX 33                      | adecuado | 115 m/min      | H          |
| TOOLOX 44                      | adecuado | 80 m/min       | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 110 m/min      | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 90 m/min       | M          |

|               |                            |
|---------------|----------------------------|
| Uni           | adecuada con restricciones |
| húmedo máximo | adecuado                   |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones |
| Aire          | adecuado con restricciones |

**Servicios**

|                               |           |
|-------------------------------|-----------|
| Rectificado de mangos Tipo HB | 129100 HB |
|-------------------------------|-----------|