

Garant**Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201647 3
GTIN	4062406112967
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

Número de dientes Z	2
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud de filo L _c	8 mm
Avance f _z para contornear en INOX < 900 N/mm ²	0,02 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	15 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,04 mm
Longitud total L	57 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX < 900 N/mm ²	0,015 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6

Ø de corte D_c	3 mm
Ángulo de hélice	50 grados
Ø de cuello D_1	2,8 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_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

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