

Garant
Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm

Datos de pedido

Número de pedido	201647 4
GTIN	4062406112974
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

Voladizo L ₁ incl. cuello	15 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de corte D _c	4 mm
Número de dientes Z	2
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX < 900 N/mm ²	0,018 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Longitud de filo L _c	11 mm
Longitud total L	57 mm
Ángulo de hélice	50 grados
Ø de cuello D ₁	3,8 mm

Avance f_z para contornear en INOX < 900 N/mm ²	0,022 mm
Tolerancia \varnothing nominal	e8
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,05 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 1xD
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
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
-------------------------------	-----------