

**Garant**
**Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202997 3
GTIN	4062406231552
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Para **desbastado y acabado**.

Fresa HPC con **recubrimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo** para **duraciones excelentes** y **potencia de arranque de viruta óptima** en diferentes aceros inoxidables.

**Elevada resistencia a la oxidación y resistencia térmica.**

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

**Ventaja:**

Funcionamiento especialmente de pocas vibraciones.

**Descripción técnica**

Ø de cuello $D_1$	2,8 mm
Ø de corte $D_c$	3 mm
Longitud de filo $L_c$	8 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes $Z$	4
Tolerancia Ø nominal	h10
Avance $f_z$ para contorneo en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Longitud total $L$	57 mm

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	20 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Master Inox
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,1×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
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	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 50 HRC	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
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		