

## Garant

### Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm



## Datos de pedido

Número de pedido	202999 5
GTIN	4062406233655
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®.

Con **alimentación interna de refrigerante** para la evacuación segura de las virutas.

### Ventaja:

Funcionamiento especialmente de pocas vibraciones.

## Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Ø de cuello D <sub>1</sub>	4,7 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	22 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,25 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	13 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	5 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	h10

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Longitud total L	57 mm
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 $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,1×D
Refrigeración interior	sí
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	$V_c$	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		
Aire	adecuado		