

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	202997 5
GTIN	4062406231576
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**

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo $L_c$	13 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,1 mm
Ø de corte $D_c$	5 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello $D_1$	4,7 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	22 mm

Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ángulo de hélice	40 grados
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 $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,1 \times D$
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	$V_c$	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	250 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	230 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	200 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	115 m/min	P
Acero $< 50 \text{ HRC}$	adecuado	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		