

Garant
Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm

Datos de pedido

Número de pedido	202997 6
GTIN	4062406231583
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 inoxidable.

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

Longitud de filo L_c	13 mm
Longitud total L	57 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Ø de cuello D_1	5,6 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Ø de corte D_c	6 mm

Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo L ₁ incl. cuello	23 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
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	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 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	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	115 m/min	P
Acero < 50 HRC	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
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		