

**Garant**
**Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202999 12
GTIN	4062406233693
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**

Avance $f_z$ para contorneo en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	40 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte $D_c$	12 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	83 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Ángulo de hélice	40 grados

Ø de cuello D <sub>1</sub>	11,5 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,25 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 <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	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 <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		
Aire	adecuado		