

Garant**Fresas de MDI GARANT Master INOX M HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202986 6
GTIN	4062406242305
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Fresa con **revestimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo** para **una duración excelente** y **una potencia de arranque de viruta óptima** en los aceros inoxidables más diversos. Utilizable con **velocidades de corte elevadas**, p. ej. en aceros dúplex.

Nota:

Producto sucesor para n.º 202993.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo L ₁ incl. cuello	16 mm
Ø de cuello D ₁	5,8 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4
Longitud de filo L _c	10 mm
Longitud total L	54 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Ø de corte D _c	6 mm
Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm

Tolerancia \varnothing nominal	e8
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Redondeo de esquinas r_v	0,1 mm
Serie	Master Inox
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
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	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
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	170 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		