

Garant**Fresas de MDI GARANT Master INOX M HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 202986 10 |
| GTIN | 4062406242329 |
| 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

| | |
|---|----------------------------------|
| Número de dientes Z | 4 |
| Ø de cuello D ₁ | 9,7 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø de corte D _c | 10 mm |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Ángulo de hélice | 42 grados |
| Longitud de filo L _c | 14 mm |
| Longitud total L | 66 mm |
| Ø de mango D _s | 10 mm |

| | |
|---|---|
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 24 mm |
| Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Redondeo de esquinas r _v | 0,2 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 | | |