

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

Número de pedido	202989 10M
GTIN	4062406245054
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 203009.**

**Descripción técnica**

Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	42 grados
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	10 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	38 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	9,7 mm
Longitud total L	80 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f <sub>z</sub> para contorneo en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	30 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Número de dientes Z	4

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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 $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,3 \times D$ al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,1 \times D$
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	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	170 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	M

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