

**Garant****Fresas de MDI GARANT Master INOX M HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 25mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202989 25
GTIN	4062406245146
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**

Ø de mango $D_s$	25 mm
Longitud total L	125 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	60 mm
Longitud de filo $L_c$	45 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para contorneo en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm
Ø de corte $D_c$	25 mm
Número de dientes Z	4

Ø de cuello D <sub>1</sub>	24,5 mm
Redondeo de esquinas r <sub>v</sub>	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 <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	0,3×D al contornear
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,1×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 <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	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		