

Garant**Fresas mini de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 4,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202289 4,5
GTIN	4062406271176
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Filo extracorto para una estabilidad máxima. **Longitud del mango según DIN** para un apoyo mejorado de la herramienta en el asiento. De esta forma aumenta significativamente la duración de la herramienta.

Ahórrese los costes de rectificado: resulta más económico utilizar fresas mini de MDI hasta el límite de desgaste y luego desecharlas en lugar de reafilarlas.

Herramienta para el **mecanizado universal**.

Nota:

La forma **HB** se suministra al mismo precio que **HA**.

Pedir forma **HB** con **Nr. 202291**.

Descripción técnica

Longitud de filo L_c	8 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Ø de corte D_c	4,5 mm
Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Longitud total L	50 mm

Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	290 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	240 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	40 m/min	S

GG(G)	adecuado	85 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		