

**Garant**
**Fresas mini de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 0,8mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 202289 0,8    |
| GTIN              | 4062406271046 |
| 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**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Mango  | DIN 6535 HA con h6               |
| Ø de corte $D_c$   | 0,8 mm                           |
| Ø de mango $D_s$   | 3 mm                             |
| Dirección de aproximación                                    | horizontal, inclinado y vertical |
| Número de dientes Z  | 3                                |
| Tolerancia Ø nominal   | e8                               |
| Ángulo de hélice   | 30 grados                        |
| Longitud de filo $L_c$                                       | 2 mm                             |
| Avance $f_z$ para contorneo en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,005 mm                         |

|  |  |
|--|--|
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,003 mm   |
| Longitud total L   | 38 mm  |
| 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<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado                   | Ranura completa<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| 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 $> 10 \% \text{ Si}$         | adecuado con restricciones | 240 m/min | N          |
| Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$          | adecuado                   | 140 m/min | P          |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$          | adecuado                   | 120 m/min | P          |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$          | adecuado                   | 100 m/min | P          |
| Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$         | adecuado                   | 70 m/min  | P          |
| Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$         | adecuado                   | 50 m/min  | P          |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$           | adecuado                   | 90 m/min  | M          |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$           | adecuado                   | 70 m/min  | M          |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$             | 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                   |          |   |