

**Garant**
**Fresas mini de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202289 16
GTIN	4062406271244
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**

Ø de corte $D_c$	16 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de mango $D_s$	16 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Longitud de filo $L_c$	18 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm

Longitud total L	82 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
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 $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa 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 % Si	adecuado con restricciones	240 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		