

Garant
Fresas mini de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm

Datos de pedido

Número de pedido	202289 6
GTIN	4062406271206
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 mango D _s	6 mm
Longitud total L	50 mm
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,035 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	30 grados
Número de dientes Z	3
Ø de corte D _c	6 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	e8

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Longitud de filo L_c	10 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 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 $> 10 \% \text{ Si}$	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		