

Garant**Fresas mini de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202289 1,2
GTIN	4062406271077
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

Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Ø de mango D_s	3 mm
Longitud de filo L_c	2 mm
Número de dientes Z	3
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	30 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6

Longitud total L	38 mm
Ø de corte D _c	1,2 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×D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×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 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		