

**Garant****Fresas mini de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202295 12
GTIN	4062406271497
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 la forma **HB** con n.º **202297**.

**Descripción técnica**

Ángulo de hélice	45 grados
Longitud total L	73 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de corte D <sub>c</sub>	12 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	16 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Número de dientes Z	3
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm

Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,05 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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 con restricciones	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		