

Garant
Fresas mini de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3,5mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 202291 3,5 |
| GTIN | 4062406271558 |
| 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.

Ahórrase 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**.

Descripción técnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Longitud de filo L_c | 6 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Longitud total L | 50 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,022 mm |
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Número de dientes Z | 3 |

| | |
|--|--|
| Ø de corte D_c | 3,5 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Características ángulo espiral | 1 |
| 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 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 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 | | |