

**Garant**
**Fresa de MDIGARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 1mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	201646 1
GTIN	4062406297824
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

**Con destalonado excéntrico para estabilizar las aristas de corte.**

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

**Ventaja:**

**Geometría del espacio de virutas optimizada** para una evacuación de virutas mejorada.

**Nota:**

**Producto sucesor para n.º 201645.**

**Descripción técnica**

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,05 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Número de dientes Z	2
Longitud total L	38 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	0,9 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Ø de mango D <sub>s</sub>	3 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	1 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L <sub>c</sub>	3 mm

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Voladizo $L_1$ incl. cuello	6 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D al contornear
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
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	260 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	190 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado con restricciones