

Garant
Fresa de MDIGARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 2mm

Datos de pedido

Número de pedido	201646 2
GTIN	4062406297831
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

Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Longitud total L	38 mm
Ø de mango D _s	3 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Número de dientes Z	2
Longitud de filo L _c	4 mm
Ø de cuello D ₁	1,9 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,05 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	f8

Avance f_z para contornear en acero < 750 N/mm ²	0,09 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ²	0,008 mm
Ø de corte D_c	2 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	8 mm
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 N/mm ²	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 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