

**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 <sub>s</sub>	3 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Número de dientes Z	2
Longitud de filo L <sub>c</sub>	4 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	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 <sup>2</sup>	0,09 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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