

Garant
Fresa de mango MDI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203062 3 |
| GTIN | 4062406569525 |
| Clase de artículo | 11Z |

Descripción
Ejecución:

Para el **desbastado y el acabado con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha. **Geometría de nuevo desarrollo y recubrimiento de alto rendimiento** para lograr unos resultados de fabricación excelentes con la máxima durabilidad en diversos materiales. **Elevada estabilidad propia** y suavidad de marcha gracias a una división irregular.

Ventaja:

- **Funcionamiento especialmente de pocas vibraciones.**
- **Forma especial de las ranuras, canales de viruta grandes.**
- **Redondeo de los bordes adaptado especialmente.**
- **Sustrato optimizado en dureza y resistencia.**

Descripción técnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| Ángulo de hélice | 42 grados |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,015 mm |
| Longitud de filo L_c | 5 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,012 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Redondeo de esquinas r_v | 0,1 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |

| | |
|---|---|
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 10 mm |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Ø de corte D _c | 3 mm |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Longitud total L | 50 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 2,8 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Serie | Master Uni |
| Recubrimiento | TiSiN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Características ángulo espiral | desigual |
| División de los cortes | desigual |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | 0,5 × D en canteado |
| 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 |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 280 m/min | N |
| 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 | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | 40 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 250 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |