

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 cantedo
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		