

Garant**Fresa de mango MDI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203062 5
GTIN	4062406569549
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

Número de dientes Z	4
Tolerancia Ø nominal	e8
Voladizo L ₁ incl. cuello	16 mm
Ø de cuello D ₁	4,8 mm
Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D _c	5 mm
Longitud de filo L _c	9 mm

Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,03 mm
Redondeo de esquinas r_v	0,1 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	42 grados
Longitud total L	54 mm
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		