

**Garant****Fresa de mango MDI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203062 16
GTIN	4062406569594
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**

Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	42 grados
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Ø de cuello $D_1$	15,5 mm
Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm

Redondeo de esquinas $r_v$	0,3 mm
Longitud de filo $L_c$	22 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	32 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	16 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Longitud total $L$	82 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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	$0,5 \times D$ en cantedo
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	260 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	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	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		