

Garant
Fresa de mango MDI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203067 12 |
| GTIN | 4062406569679 |
| Clase de artículo | 11Z |

Descripción
Ejecución:

Para el **desbastado y el acabado** hasta $1,5 \times D$ en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Para reducir la fuerza de corte y mejorar la calidad de las superficies gracias a la **espiral de 45°**.

Ventaja:

Especial para el uso **MTC (Multi Task Cutting)** en la nueva generación de centros de fresado-torneado.

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------|
| Ø de corte D_c | 12 mm |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Redondeo de esquinas r_v | 0,3 mm |
| Ángulo de hélice | 42 grados |
| Ø de mango D_s | 12 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø de cuello D_1 | 11,6 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 36 mm |

| | |
|--|--|
| Longitud de filo L_c | 26 mm |
| Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Longitud total L | 83 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 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 | Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | $0,05 \times D$ en fresado copiador |
| 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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |