

Garant**Fresa de mango MDI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203067 20
GTIN	4062406569693
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

Ángulo de hélice	42 grados
Longitud de filo L_c	41 mm
Número de dientes Z	4
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	104 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de cuello D_1	19,5 mm
Ø de mango D_s	20 mm
Ø de corte D_c	20 mm
Avance f_z para contorneo en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	52 mm

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Redondeo de esquinas r_v	0,3 mm
Tolerancia \varnothing nominal	e8
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 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 copiado
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		