

**Garant**
**Fresa de mango MDI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	203067 10
GTIN	4062406569662
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 $D_c$	10 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Redondeo de esquinas $r_v$	0,2 mm
Ø de cuello $D_1$	9,7 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Voladizo $L_1$ incl. cuello	30 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Longitud de filo $L_c$	22 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Longitud total L	72 mm

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	10 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 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	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 <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		