

Garant**Fresa con mango recubierta GARANT Master Uni – medio, MD TiAlN, Tipo: D1210****Datos de pedido**

Número de pedido	540222 D1210
GTIN	4062406586843
Clase de artículo	51D

Descripción**Ejecución:**

La innovadora geometría del diente de nuevo desarrollo permite una **elevada potencia de arranque de viruta** y, al mismo tiempo, una **marcha extremadamente suave y una excelente capacidad de guiado**. Gracias a la óptima formación de viruta (sin virutas afiladas) se obtiene una elevada calidad de la superficie en aplicaciones de desbastado y acabado.

- **Eliminación elevada de material.**
- **Movimiento estable.**
- **Reducida sollicitación térmica, gran durabilidad, evacuación de virutas mejorada.**
- **Uso universal en acero, acero inoxidable y aluminio.**

Ø mango 6 mm.

Las fresas con mango **GARANT** se fabrican con clases de metal duro de alto rendimiento con elevada resistencia y estabilidad máxima de las aristas de corte, exclusivamente en las máquinas CNC más modernas. El mango está compuesto de acero cuando el diámetro de la cabeza es mayor que el diámetro del mango; en caso contrario, está compuesto de metal duro. Recubrimiento de TiAlN adicional para aumentar duración y resistencia al calor. Para cargas térmicas y mecánicas elevadas (Heavy Duty).

- **Vida útil más larga.**
- **Menor aportación de calor.**
- **Mejor evacuación de viruta.**

Aplicación:

Adecuadas para la aplicaciones manuales o de robots industriales en casi todos los materiales. Para desbarbar, redondear cantos, enlucir, y mecanizar cordones de soldadura y superficies.

Nota:

Materiales con mala conductibilidad térmica: Reducir el número de revoluciones para evitar la coloración azul de la fresa con mango y el ensuciamiento.

Descripción técnica

Tipo de dentado	Dentado desigual
Ø de mango	6 mm
Descripción de la forma	Bola
Longitud total	51 mm
Ø del cabezal	12 mm
Grado de finura de dentado	medio
Longitud de cabeza	10 mm
Serie	GARANT Master Uni
Material de corte	MD TiAlN
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de producto	Fresa con mango

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Alu Mg	adecuado con restricciones		
Acero < 900 N/mm ²	adecuado		
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado		
Acero < 55 HRC	adecuado		
Acero < 60 HRC	adecuado		
INOX	adecuado		
Ti	adecuado		
GG(G)	adecuado		
Uni	adecuado		