

## Garant

### Fresa de MDI GARANT Master INOX con separadores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm



## Datos de pedido

Número de pedido	203117 14
GTIN	4062406783686
Clase de artículo	11Z

## Descripción

### Ejecución:

Fresa de alto rendimiento con **separación de filo desigual** y **paso de la espiral desigual**. **Alta seguridad en el proceso**, así como **mejor evacuación de las virutas** gracias a **los espacios entre dientes ampliados**. **Sustrato de metal duro optimizado** para **una mayor resistencia a la rotura por flexión** y una **duración extrema**, también en aceros inoxidable de la gama de alto rendimiento, especialmente Duplex. **Divisor de virutas** posicionado **en los filos**.

### Ventaja:

Fuerzas de extracción reducidas gracias al ángulo de espiral reducido.

### Nota:

$h_{max}$ : los valores que se indican en la tabla representan valores máximos. Para las operaciones de acabado recomendamos el n.º de art. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 y 204019.

$a_{e\ max.} = 0,1 \times D$  para el mecanizado TPC.

## Descripción técnica

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ángulo de hélice	36 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	99 mm
Longitud de filo $L_c$	42 mm
Ø de corte $D_c$	14 mm

Tolerancia $\varnothing$ nominal	f8
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,084 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,28 mm
Número de dientes Z	6
$\varnothing$ de cuello $D_1$	13,8 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	14 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	50 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Número de rompevirutas	2
Serie	Master Inox
Recubrimiento	TiAlN
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	0,1×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuada con restricciones	380 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuada con restricciones	340 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuada con restricciones	300 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuada con restricciones	230 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		