

Garant

Fresa de MDI GARANT Master INOX con separadores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203118 5 |
| GTIN | 4062406783716 |
| 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 inoxidables 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.

$a_{e,max}$ = 0,07×D para el mecanizado TPC.

Producto sucesor para n.º 203104 y n.º 203107.

Descripción técnica

| | |
|--------------------------------------|--------------------|
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,1 mm |
| Ø de corte D_c | 5 mm |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Número de dientes Z | 6 |

| | |
|--|----------------------------------|
| Longitud total L | 66 mm |
| Longitud de filo L_c | 20 mm |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HB |
| Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ² | 0,026 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Ángulo de hélice | 36 grados |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| 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 | 0,07×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 ² | adecuada con restricciones | 320 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuada con restricciones | 290 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuada con restricciones | 260 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuada con restricciones | 200 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 220 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | S |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuada con restricciones | | |
| Aire | adecuado | | |