

## Garant

### Fresa de MDI GARANT Master INOX con separadores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



## Datos de pedido

Número de pedido	203117 12
GTIN	4062406783679
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:

$h_{\text{máx}}$ : 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.

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

## Descripción técnica

Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,24 mm
Ø de cuello $D_1$	11,8 mm
Número de dientes Z	6
Voladizo $L_1$ incl. cuello	45 mm
Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte $D_c$	12 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de mango $D_s$	12 mm
Ángulo de hélice	36 grados
Longitud de filo $L_c$	36 mm
Longitud total L	93 mm
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	$0,1 \times D$
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		