

Garant
Fresa de MDI GARANT Master INOX con separadores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Datos de pedido

Número de pedido	203118 10
GTIN	4062406783747
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

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ángulo de hélice	36 grados
Longitud de filo L_c	40 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D_s	10 mm
Ø de corte D_c	10 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ²	0,051 mm
Número de dientes Z	6
Longitud total L	89 mm
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		