

## Garant

### Fresa de MDI GARANT Master INOX con separadores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 203119 8      |
| GTIN              | 4062406783785 |
| 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.

$a_{e\max} = 0,04 \times D$  para el mecanizado TPC.

**Producto sucesor para n.º 203105 y n.º 203108.**

## Descripción técnica

|  |           |
|--|-----------|
| Ø de mango $D_s$   | 8 mm      |
| Ø de corte $D_c$   | 8 mm      |
| Longitud de filo $L_c$   | 40 mm     |
| Ángulo de hélice   | 36 grados |
| Ángulo del chaflán angular   | 45 grados |
| Espesor medio de viruta $h_{\max}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,031 mm  |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Número de dientes Z                                | 6                                |
| Dirección de aproximación                          | Horizontal, inclinado y vertical |
| Calidad de equilibrado con mango                   | G 2,5 con HB                     |
| Longitud total L                                   | 81 mm                            |
| Tolerancia Ø nominal                               | f8                               |
| Anchura del chaflán angular con 45 °               | 0,16 mm                          |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6               |
| Número de rompevirutas                             | 3                                |
| 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 | 0,04×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 | 270 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuada con restricciones | 240 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuada con restricciones | 210 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuada con restricciones | 160 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 200 m/min | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 140 m/min | M          |

|                            |                            |           |   |
|----------------------------|----------------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 100 m/min | S |
| húmedo máximo              | adecuado                   |           |   |
| húmedo mínimo              | adecuada con restricciones |           |   |
| Aire                       | adecuado                   |           |   |