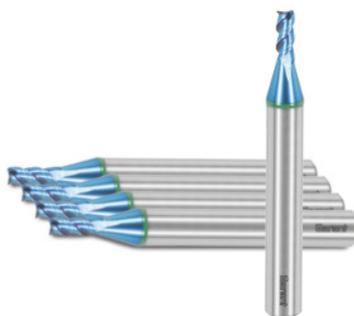


**Garant****Fresas mini de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG2295 1,2
GTIN	4067263091400
Clase de artículo	GGN

**Descripción****Ejecución:**

**Filo extracorto** para una estabilidad máxima. **Longitud del mango según DIN** para un apoyo mejorado de la herramienta en el asiento. De esta forma aumenta significativamente la duración de la herramienta.

**Ahórrase los costes de rectificado:** resulta más económico utilizar fresas mini de MDI hasta el límite de desgaste y luego desecharlas en lugar de reafilarlas.

**Como n.º 202295.**

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Número de dientes Z	3
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,02 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud total L	38 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8
$\varnothing$ de corte $D_c$	1,2 mm

Ø de mango $D_s$	3 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	45 grados
Forma del mango	HA
Longitud de filo $L_c$	2 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Contenido	5
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en canteado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	290 m/min	N
Aluminio $> 10 \% \text{ Si}$	adecuado con restricciones	240 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	140 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P

Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	40 m/min	S
GG(G)	adecuado	85 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

## Accesorios

Fresas mini de MDI GARANT Master SteelHPC Ø e8 DC 1,2 mm

202295 1,2