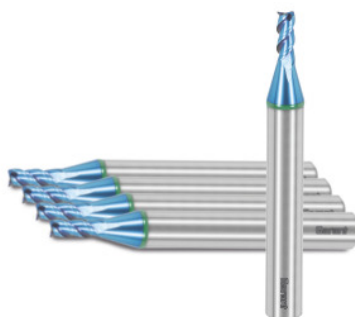


Garant**Fresas mini de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | GG2295 12 |
| GTIN | 4067263091561 |
| 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

| | |
|--------------------------------------|-----------|
| Longitud de filo L_c | 16 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Ø de corte D_c | 12 mm |
| Longitud total L | 73 mm |
| Contenido | 5 |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,05 mm |
| Ø de mango D_s | 12 mm |

| | |
|---|---|
| Ángulo de hélice | 45 grados |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Número de dientes Z | 3 |
| Forma del mango | HA |
| Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ² | 0,06 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×D |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,5×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 % Si | adecuado con restricciones | 240 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|----------------------------|----------|---|
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 12 mm

202295 12