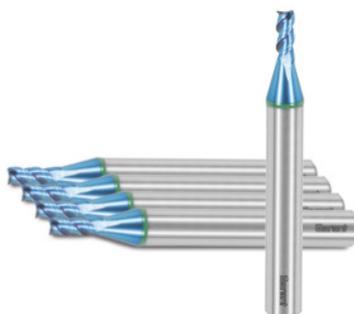


Garant**Fresas mini de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG2295 3,5
GTIN	4067263091486
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 contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Longitud total L	50 mm
Contenido	5
Forma del mango	HA
Longitud de filo L_c	6 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,03 mm

Ø de corte D_c	3,5 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Tolerancia Ø nominal	e8
Número de dientes Z	3
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	45 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
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 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 3,5 mm

202295 3,5