

**Garant**
**Fresas mini de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	GG2289 10
GTIN	4067263091240
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.

**Ahórrese 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 202289.**

**Descripción técnica**

Forma del mango	HA
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango $D_s$	10 mm
Contenido	5
Longitud total L	66 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de corte $D_c$	10 mm
Número de dientes Z	3
Ángulo de hélice	30 grados

Ángulo del chaflán angular	90 grados
Longitud de filo $L_c$	16 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 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	0,5xD en canteado
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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 10 mm

202289 10