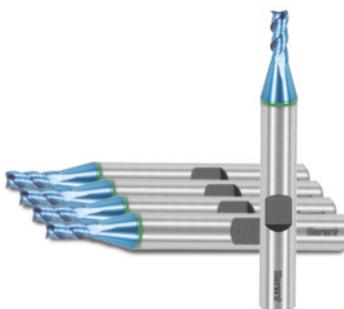


**Garant**
**Fresas mini de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	GG2297 4
GTIN	4067263091851
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 202297.**

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contorneo en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,022 mm
Número de dientes Z	3
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø de corte $D_c$	4 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,03 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Forma del mango	HB

Longitud total L	50 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L <sub>c</sub>	7 mm
Contenido	5
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	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 4 mm

202295 4