

**Garant****Fresa de mango MDI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203073 6
GTIN	4067263092001
Clase de artículo	11Z

**Descripción****Ejecución:**

Para el **desbastado y el acabado** hasta  $1,5 \times D$  en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Para reducir la fuerza de corte y mejorar la calidad de las superficies gracias a la **espiral de 45°**.

**Ventaja:**

- **Funcionamiento especialmente de pocas vibraciones.**
- **Forma especial de las ranuras, canales de viruta grandes.**
- **Redondeo de los bordes adaptado especialmente.**
- **Sustrato optimizado en dureza y resistencia.**

**Descripción técnica**

Longitud total L	65 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	24 mm
Redondeo de esquinas r <sub>v</sub>	0,1 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	5,8 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	6 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm

Número de dientes Z	4
Tolerancia Ø nominal	e8
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L <sub>c</sub>	18 mm
Serie	Master Uni
Recubrimiento	TiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,3×D en contorneado
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
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	280 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P

Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	40 m/min	S
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		