

Garant
Fresa de MDI GARANT Master INOX con separadores de virutas y refrigeración interna TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203120 10 |
| GTIN | 4067263117117 |
| Clase de artículo | 11Z |

Descripción
Ejecución:

Fresa de alto rendimiento con **separación de filo desigual** y **paso de la espiral desigual**. **Alta seguridad en el proceso**, así como **mejor evacuación de las virutas** gracias a **los espacios entre dientes ampliados**. **Sustrato de metal duro optimizado** para **una mayor resistencia a la rotura por flexión** y una **duración extrema**, también en aceros inoxidable de la gama de alto rendimiento, especialmente Duplex. **Divisor de virutas posicionado en los filos**.

Versión con refrigeración interna para una mejor evacuación de las virutas.

Ventaja:

Fuerzas de extracción reducidas gracias al ángulo de espiral reducido.

Nota:

$h_{\text{máx.}}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos. Para las operaciones de acabado recomendamos el n.º de art. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 y 204019.

$a_{e\text{ máx.}} = 0,1 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

| | |
|----------------------------------|----------------------------------|
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Número de dientes Z | 6 |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HB |
| Ø de corte D_c | 10 mm |
| Longitud de filo L_c | 30 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø de cuello D ₁ | 9,8 mm |
| Espesor medio de viruta h _{máx.} para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Ángulo de hélice | 36 grados |
| Longitud total L | 80 mm |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,2 mm |
| Número de rompevirutas | 1 |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 35 mm |
| Serie | Master Inox |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Características ángulo espiral | desigual |
| División de los cortes | desigual |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | 0,12×D |
| Refrigeración interior | sí |
| Estrategia de arranque de virutas | TPC |
| anillo de color | azul |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado con restricciones | 380 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 340 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 300 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado con restricciones | 230 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 240 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 170 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | S |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| Aire | adecuado | | |