

Garant**Fresa de MDI GARANT Master INOX con separadores de virutas y refrigeración interna TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203120 8
GTIN	4067263117100
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:

$h_{máx.}$: 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.

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

Descripción técnica

Longitud de filo L_c	24 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,16 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de corte D_c	8 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ángulo de hélice	36 grados

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango D_s	8 mm
Número de dientes Z	6
Tolerancia Ø nominal	f8
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Longitud total L	68 mm
Número de rompevirutas	1
Ø de cuello D_1	7,8 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ²	0,048 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		