

Garant**Fresa de mango de MDI GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203055 12
GTIN	4067263135739
Clase de artículo	11Z

Descripción**Ejecución:**

Para **desbaste y acabado** en los **valores de corte más altos**. La **geometría optimizada del núcleo** garantiza una **baja vibración** y, por lo tanto, un **aumento significativo de la resistencia a la rotura**. La **geometría innovadora y el recubrimiento de alto rendimiento** permiten el mecanizado de **diferentes materiales** manteniendo **una resistencia a altas temperaturas**.

Ventaja:

La **gama de fresas de Hoffmann Group** presenta **actualmente las emisiones de CO₂ específicas de producto más bajas** en la fabricación de las **barras de metal duro de grano fino** y, por tanto, una **huella ecológica reducida** en comparación con las barras de metal duro fabricadas de forma convencional.

Descripción técnica

Longitud total L	83 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Voladizo L ₁ incl. cuello	36 mm
Longitud de filo L _c	26 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø de cuello D ₁	11,6 mm
Ø de corte D _c	12 mm

Ángulo de hélice	35 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Número de dientes Z	4
Tolerancia Ø nominal	f8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Sostenibilidad	GARANT GreenPlus
Serie	GreenPlus
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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,3 \times D$ en contorneado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresas angulares

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	250 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	230 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	190 m/min	P

Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	40 m/min	S
GG(G)	adecuado	220 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		