

Garant**Fresa de mango de MDI GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203055 20
GTIN	4067263135753
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

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Longitud de filo L_c	41 mm
Longitud total L	104 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	35 grados
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm

Ø de mango D_s	20 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D_c	20 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Tolerancia Ø nominal	f8
Ø de cuello D_1	19,5 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	52 mm
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×D
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×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 N/mm ²	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	230 m/min	P
Acero < 900 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		