

**Garant**
**Fresa de mango de MDI GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	203055 4
GTIN	4067263135586
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 CO<sub>2</sub> 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**

Ø de cuello D <sub>1</sub>	3,8 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Longitud total L	57 mm
Número de dientes Z	4
Ángulo de hélice	35 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	17 mm

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	f8
$\varnothing$ de corte $D_c$	4 mm
Longitud de filo $L_c$	11 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
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 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	230 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	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		