

**Garant****Fresa de mango de MDI GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203055 6
GTIN	4067263135708
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**

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Ángulo de hélice	35 grados
Ø de corte $D_c$	6 mm
Longitud total L	57 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo $L_1$ incl. cuello	19 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Número de dientes $Z$	4
$\varnothing$ de cuello $D_1$	5,8 mm
Longitud de filo $L_c$	13 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 $1 \times D$
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 <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		