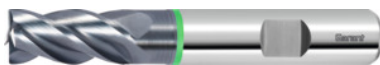


Garant**Fresa con mango cilíndrico de MDI GARANT Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203057 16
GTIN	4069515028509
Clase de artículo	11Z

Descripción**Ejecución:**

Para **desbastar y acabar**. Para su uso en procesos de mecanizado inestables y para el mecanizado de componentes complejos.

Hasta $1,5 \times D$ en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

Nota:

Producto sucesor para n.º 203041.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Voladizo L_1 incl. cuello	42 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello D_1	15,8 mm
Longitud de filo L_c	36 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de corte D_c	16 mm
Longitud total L	92 mm
Ø de mango D_s	16 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm

Hoja de datos

Ángulo de hélice	38 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,32 mm
Mango	DIN 6535 HB
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
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	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado