

Garant**Fresa con mango cilíndrico de MDI GARANT Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 25mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203057 25
GTIN	4069515028530
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

Longitud de filo L_c	68 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm
Ø de cuello D_1	24,5 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,5 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Ø de mango D_s	25 mm
Número de dientes Z	4
Voladizo L_1 incl. cuello	80 mm
Longitud total L	136 mm

Hoja de datos

Ø de corte D_c	25 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB
Tolerancia Ø nominal	f8
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