

Garant**Fresas de MDI GARANT INOX HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202950 12
GTIN	4069515039451
Clase de artículo	11Z

Descripción**Ejecución:**

Fresas con **geometría optimizada** y **revestimiento moderno de alto rendimiento** para un mejor rendimiento de corte en varios **aceros inoxidables**. También se puede utilizar en **dúplex**.

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Nota:

Producto sucesor para 202986.

Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Redondeo de esquinas r_v	0,2 mm
Forma del mango	HB
Longitud total L	73 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	26 mm
Ø de cuello D_1	11,6 mm
Longitud de filo L_c	16 mm
Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D_s	12 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm

Hoja de datos

Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	40 grados
Ø de corte D _c	12 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,3×D en contornear
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado con restricciones	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado con restricciones	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado con restricciones	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado