

Garant

Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm



Datos de pedido

Número de pedido	203006 8
GTIN	4045197851796
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Fresa HPC con **recubrimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo** para **duraciones excelentes** y **potencia de arranque de viruta óptima** en diferentes aceros inoxidable.

Elevada resistencia a la oxidación y resistencia térmica.

Se puede utilizar con **elevadas velocidades de corte**, también muy apropiado para TOOLOX®.

Ventaja:

Funcionamiento especialmente de pocas vibraciones.

Descripción técnica

Ø de cuello D_1	7,5 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	32 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance f_z para contorneo en INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Ø de corte D_c	8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Número de dientes Z	4
Longitud de filo L_c	19 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,25 mm

Ø de mango D _s	8 mm
Longitud total L	68 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Master Inox
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 1xD
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,3xD en contorneado
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	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	115 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	85 m/min	M

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