

## Garant

### Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm



## Datos de pedido

Número de pedido	203006 10
GTIN	4045197851802
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 inoxidables.

**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

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	40 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo L <sub>c</sub>	22 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte D <sub>c</sub>	10 mm
Avance f <sub>z</sub> para contorneo en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	80 mm

Ø de cuello D <sub>1</sub>	9,5 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,25 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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	M

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