

**Garant****Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203011 6
GTIN	4045197851857
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	25 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	5,5 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	18 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Ø de corte D <sub>c</sub>	6 mm
Longitud total L	62 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,25 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	4

Ø de mango $D_s$	6 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 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	0,5×D al 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
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	220 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	115 m/min	P
Acero $< 50 \text{ HRC}$	adecuado	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		