

Garant**Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202998 4
GTIN	4045197860927
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

Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo L_c	8 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,15 mm
Avance f_z para contorneo en INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	54 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Ø de corte D_c	4 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Tolerancia Ø nominal	h10

Número de dientes Z	4
Ángulo de hélice	40 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Master Inox
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	azul
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	230 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	200 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	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuada con restricciones
Aire	adecuado