

Garant**Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202998 12
GTIN	4045197860972
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

Ø de corte D_c	12 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Longitud de filo L_c	16 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Longitud total L	73 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,25 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Número de dientes Z	4
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

Mango	DIN 6535 HB con h6
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