

**Garant**
**Fresas de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 7mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202387 7
GTIN	4045197875204
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**
**Para desbastado y acabado..**

Fresas HPC con **revestimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo** para **una duración excelente** y **una potencia de arranque de viruta óptima** en los aceros inoxidables más diversos.

**Mayor resistencia a la oxidación y resistencia térmica.**

Utilizables con **velocidades de corte elevadas**, también muy apropiadas para TOOLOX®. Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

**Descripción técnica**

Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	3
Longitud total L	63 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	19 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	6,8 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	25 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	7 mm

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	h10
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 1xD
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5xD al contornear
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 <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	230 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	170 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		