

Garant**Fresa de acabar de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 204012 6 |
| GTIN | 4045197886392 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción**Ejecución:**

Para **operaciones de acabado**.

Forma geométrica especial para una evacuación de viruta óptima.

Elevada **estabilidad propia y suavidad de marcha** gracias a una división desigual.

Para **contorneado como operación de trabajo de acabado**.

Apto para el mecanizado de titanio y aleaciones de titanio.

Nota:

$$a_{e\text{ máx.}} = 0,1 \times D$$

Reafilado posible a partir de $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$.

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------|
| Número de dientes Z | 7 |
| Tolerancia \varnothing nominal | f8 |
| Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,035 mm |
| \varnothing de corte D_c | 6 mm |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HA |
| Anchura del chaflán angular con 45° | 0,06 mm |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| \varnothing de mango D_s | 6 mm |
| Longitud total L | 57 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal |

| | |
|--|-------------------------------|
| Longitud de filo L_c | 13 mm |
| Ángulo de hélice | 45 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| División de los cortes | desigual |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | $0,1 \times D$ en contorneado |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 360 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 340 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 300 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 290 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 200 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | 100 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 300 m/min | K |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado con restricciones | | |

Aire **Servicios** adecuado

Rectificado de mangos Tipo HB 129100 HB