

Garant
Fresa de acabar de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm

Datos de pedido

Número de pedido	204012 16
GTIN	4045197886651
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

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,117 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Número de dientes Z	7
Tolerancia \varnothing nominal	f8
Longitud total L	92 mm
\varnothing de mango D_s	16 mm
\varnothing de corte D_c	16 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,16 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Longitud de filo L_c	32 mm

Dirección de aproximación	horizontal
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	adecuado
Servicios	
Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB