

Garant
Fresa de acabar de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Datos de pedido

Número de pedido	204012 10
GTIN	4045197886613
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

Dirección de aproximación	horizontal
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Número de dientes Z	7
Ø de corte D_c	10 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud total L	72 mm
Longitud de filo L_c	22 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Mango	DIN 6535 HA con h6

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,081 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	360 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	340 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	300 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	290 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	200 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	130 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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