

Garant

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



Datos de pedido

Número de pedido	204016 10
GTIN	4045197886798
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:

Apto para el mecanizado de titanio y aleaciones de titanio.

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**.

Filos especialmente largos para un acabado eficiente.

Nota:

$a_{e\text{ máx.}} = 0,05 \times D$

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

Descripción técnica

Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Número de dientes Z	7
Longitud total L	89 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Dirección de aproximación	horizontal
Tolerancia \varnothing nominal	f8
\varnothing de mango D_s	10 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Longitud de filo L_c	40 mm

Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de corte D_c	10 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	0,05×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	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	220 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	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	100 m/min	S
GG(G)	adecuado	200 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