

**Garant**
**Fresa de acabar de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	204018 12
GTIN	4045197886873
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**.

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**

Ø de corte $D_c$	12 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de mango $D_s$	12 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Longitud de filo $L_c$	60 mm
Longitud total L	112 mm
Dirección de aproximación	horizontal
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,12 mm
Número de dientes Z	7

Tolerancia Ø nominal	f8
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 <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
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