

Garant
Fresa de acabar de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm

Datos de pedido

Número de pedido	204016 14
GTIN	4045197886811
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

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,098 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
\varnothing de corte D_c	14 mm
Longitud de filo L_c	56 mm
Longitud total L	108 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,14 mm
Número de dientes Z	7
\varnothing de mango D_s	14 mm
Tolerancia \varnothing nominal	f8

Mango	DIN 6535 HA con h6
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	0,05×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