

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

Número de pedido	204019 12
GTIN	4045197954237
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:**

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

$a_{e \text{ máx.}} = 0,05 \times D$

**Descripción técnica**

$\varnothing$ de corte $D_c$	12 mm
Ángulo de hélice	45 grados
$\varnothing$ de mango $D_s$	12 mm
Longitud total L	112 mm
Número de dientes Z	7
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Longitud de filo $L_c$	60 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	f8
Dirección de aproximación	horizontal

Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo del chaflán angular	90 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 el 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