

## Garant

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



## Datos de pedido

Número de pedido	204019 10
GTIN	4045197954220
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  $\varnothing D_c = 6$  mm.

$$a_{e\text{máx.}} = 0,05 \times D$$

## Descripción técnica

Longitud total L	96 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Dirección de aproximación	horizontal
Longitud de filo $L_c$	50 mm
Número de dientes Z	7
Tolerancia $\varnothing$ nominal	f8
$\varnothing$ de corte $D_c$	10 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
$\varnothing$ de mango $D_s$	10 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA

Ángulo de hélice	45 grados
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