

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

Número de pedido	204015 14
GTIN	4045197954534
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**.

Apto para el mecanizado de titanio y aleaciones de titanio.

Nota:

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

$a_{e \text{ máx.}} = 0,1 \times D$

Descripción técnica

Tolerancia \varnothing nominal	f8
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud total L	99 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Dirección de aproximación	horizontal
Longitud de filo L_c	42 mm
Número de dientes Z	7
\varnothing de mango D_s	14 mm
Ángulo de hélice	45 grados

Ø de corte D_c	14 mm
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	$0,1 \times D$ al contornear
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	360 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	340 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	300 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	290 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	100 m/min	S
GG(G)	adecuado	300 m/min	K
húmedo máximo	adecuado con restricciones		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		

