

Garant

Fresa con mango cilíndrico de MDI GARANT Master Titan HPC/TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm



Datos de pedido

Número de pedido	203157 5
GTIN	4045197989741
Clase de artículo	11Z

Descripción

Ejecución:

Para el desbastado y el acabado con valores de avance máximos y gran suavidad de marcha, para optimizar la vida útil y la potencia de arranque de viruta.

Rectificado de pulimiento especial con redondeo de las aristas de corte similar al toroidal y

recubrimiento especial.

Medidas constructivas según DIN 6527 larga.

Aplicación:

Para fresado de **titanio y aleaciones de titanio**.

Nota:

Posibilidad de reafilado en caso de uso como Fresa TPC.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	5 mm
Ø de cuello D_1	4,8 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Avance f_z para contornear en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Voladizo L_1 incl. cuello	18 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm

Tolerancia \varnothing nominal	e8
Longitud total L	57 mm
Número de dientes Z	5
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	13 mm
Redondeo de esquinas r_v	0,1 mm
Serie	Master Titan
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,3 \times D$ en contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,08 \times D$
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	rosa
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	60 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------

