

Garant
Fresa de punta esférica de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø f8 DC / DS: 5/6mm

Datos de pedido

Número de pedido	207473 5/6
GTIN	4062406130329
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Fresas HPC con **recubrimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo** para **una duración excelente** y **una potencia de arranque de viruta óptima** en los aceros inoxidables más diversos.

Mayor resistencia a la oxidación y resistencia térmica.

Utilizables con **velocidades de corte elevadas**, también muy apropiadas para TOOLOX®.

Tolerancia: Contorno de radio = **±0,005 mm**.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en INOX < 900 N/mm ²	0,012 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud total L	54 mm
Longitud de filo L_c	9 mm
Ø de corte D_c	5 mm
Factor de corrección para v_c	1,25
Número de dientes Z	4
Avance f_z para fresado copiado en INOX < 900 N/mm ²	0,013 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Radio R	2,5 mm

Serie	Master Inox
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	f8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,5×D al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en el contorneado
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	230 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	170 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

seco

adecuado con restricciones

Aire

adecuado

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB