

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	207473 5
GTIN	4062406130312
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Fresas HPC con **revestimiento 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 =  $\pm 0,005$  mm.

**Descripción técnica**

Ø de corte $D_c$	5 mm
Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para fresado coprador en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,013 mm
Longitud de filo $L_c$	9 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Ø de mango $D_s$	5 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Longitud total L	54 mm
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 <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	230 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	170 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		

Aire

adecuado