Garant

Fresa de punta esférica de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, ∅ f8 DC / DS: 2/6mm

Datos de pedido

Número de pedido	207474 2/6
GTIN	4062406130404
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 = **±0,005 mm.**

Descripción técnica

∅ de mango D_s	6 mm
∅ de corte D_C	2 mm
Avance f_z para fresado copiador en INOX < 900 N/mm^2	0,007 mm
Longitud de filo L_c	4 mm
Avance f_z para contornear en INOX < 900 N/mm^2	0,006 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Longitud total L	80 mm
Número de dientes Z	4
Radio R	1 mm
Serie	Master Inox

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia ∅ nominal	f8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresado copiador
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,5×D al contornear
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/mm²	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm²	adecuado	230 m/min	P
Acero < 900 N/mm²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm²	adecuado	170 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm²	adecuado	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	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