

Garant**Fresa de punta esférica de MDI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø f8 DC / DS:
3mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 207474 3 |
| GTIN | 4062406130411 |
| 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 mango D_s | 3 mm |
| Longitud total L | 60 mm |
| Ángulo de hélice | 45 grados |
| Ø de corte D_c | 3 mm |
| Longitud de filo L_c | 5 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Avance f_z para contornear en INOX < 900 N/mm ² | 0,006 mm |
| Avance f_z para fresado copiado en INOX < 900 N/mm ² | 0,007 mm |
| Radio R | 1,5 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 | 0,05×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/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