

Garant**Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/3,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206354 10/3,0
GTIN	4045197778697
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**Tolerancia: radio de corte $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.**Ventaja:**

Fresa HPC con diferentes radios angulares para todas las transiciones radiales.
Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	10 mm
Número de dientes Z	4
Longitud total L	72 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Ø de cuello D_1	9,8 mm
Radio de filo R_1	3 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Longitud de filo L_c	22 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	38 grados
Serie	Master Steel

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	f8
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa tórica

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco	adecuado
Aire	adecuado