

Garant
**Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1:
8/2,0mm**

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206333 8/2,0 |
| GTIN | 4062406276331 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción
Ejecución:

Fresa HPC con **revestimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo**. Para **una vida útil excelente** y **una potencia de arranque de viruta óptima** en toda clase de materiales. Con **ángulo lateral doblemente destalonado**.

Tolerancia: Radio de filo R_1

Tamaño del radio 0,1 mm – 1 mm: $R_1 = \pm 0,003$ mm.

Tamaño del radio > 1,0 mm: $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Aplicación:

Especial para el **mecanizado de alta velocidad** en la **fabricación de moldes y herramientas para fresas copiadoras**. Resultados sobresalientes para el **fresado en seco**.

Nota:

Producto sucesor para n.º 206280.

Descripción técnica

| | |
|---|--------------------|
| Longitud total L | 63 mm |
| Avance f_z para fresado copiado en acero < 1100 N/mm ² | 0,03 mm |
| Número de dientes Z | 5 |
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Ø de mango D_s | 8 mm |
| Radio de filo R_1 | 2 mm |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |

| | |
|--|----------------------------------|
| Avance f_z para contornear en acero < 1100 N/mm ² | 0,027 mm |
| Longitud de filo L_c | 9 mm |
| Ø de corte D_c | 8 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 27 mm |
| Ø máximo de reducción del mango D_6 | 7,9 mm |
| Ø mínimo de reducción del mango D_5 | 7,4 mm |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | H |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,3×D al contornear |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,2×D al 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 con restricciones | 200 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 170 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | P |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 40 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 95 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 110 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |
| Servicios | | | |

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB