

Garant

Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 3/1,0mm



Datos de pedido

Número de pedido	206335 3/1,0
GTIN	4062406275808
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 206300.

Descripción técnica

Longitud total L	75 mm
Avance f_z para fresado coprador en acero < 1100 N/mm ²	0,012 mm
Longitud de filo L_c	4 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Número de dientes Z	4
Ø de mango D_s	3 mm
Ángulo de hélice	30 grados

Ø de corte D_c	3 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	32 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Radio de filo R_1	1 mm
Ø máximo de reducción del mango D_6	2,9 mm
Ø mínimo de reducción del mango D_5	2,7 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	0,05×D en fresa copiadora
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	180 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	150 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	75 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	65 m/min	P
Acero $< 55 \text{ HRC}$	adecuado	35 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	100 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		