

Garant**Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1:
5/1,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206335 5/1,0
GTIN	4062406276751
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

Ø de mango D_s	5 mm
Avance f_z para fresado coprador en acero < 1100 N/mm ²	0,02 mm
Longitud total L	75 mm
Ø de corte D_c	5 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Número de dientes Z	5
Voladizo L_1 incl. cuello	40 mm

Radio de filo R_1	1 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud de filo L_c	6 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
\varnothing máximo de reducción del mango D_6	4,9 mm
\varnothing mínimo de reducción del mango D_5	4,6 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerancia \varnothing 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		