

**Garant**
**Fresa de punta esférica de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 0,9mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	207242 0,9
GTIN	4062406284800
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**
**Rectificado con precisión para altas exigencias de precisión.**

Tolerancia: Contorno de radio =  $\pm 0,005$  mm.

Protección de bordes cortantes mejorada mediante un ligero redondeo de los bordes.

Resistencia a la rotura por flexión optimizada gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos.

**Descripción técnica**

Ø de corte $D_c$	0,9 mm
Número de dientes Z	2
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Ø de mango $D_s$	3 mm
Avance $f_z$ para fresado copiado en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Longitud total L	38 mm
Ángulo de hélice	28 grados
Longitud de filo $L_c$	2 mm
Radio R	0,45 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia $\varnothing$ nominal	f8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,03×D en fresa copiadora
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	270 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	80 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	400 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

