

**Garant**
**Fresa de punta esférica de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1,5mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 207242 1,5    |
| GTIN              | 4062406284862 |
| 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Longitud total L  | 50 mm        |
| Ø de corte $D_c$  | 1,5 mm       |
| Longitud de filo $L_c$  | 3 mm         |
| Número de dientes Z   | 2            |
| Ángulo de hélice  | 28 grados    |
| Avance $f_z$ para fresado copiador en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,015 mm     |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>       | 0,012 mm     |
| Ø de mango $D_s$  | 3 mm         |
| Radio R   | 0,75 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<br>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                   |           |            |

