

Garant
Fresa de punta esférica de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 2,5/6mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 207244 2,5/6 |
| GTIN | 4062406285128 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Avance f_z para fresado copiador en acero < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Ángulo de hélice | 28 grados |
| Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Longitud de filo L_c | 5 mm |
| Longitud total L | 80 mm |
| Ø de corte D_c | 2,5 mm |
| Número de dientes Z | 2 |
| Radio R | 1,25 mm |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |

| | |
|--|-----------------------------------|
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,5×D al contornear |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,03×D en fresa copiadora |
| 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 ² | adecuado | 260 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 230 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 210 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 55 HRC | adecuado con restricciones | 130 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 75 m/min | M |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 350 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |

