

Garant
GARANT Master Steel fresa de punta esférica MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Datos de pedido

Número de pedido	207492 10
GTIN	4062406285470
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

Voladizo L_1 incl. cuello	32 mm
Ø de cuello D_1	9,5 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,065 mm
Longitud total L	100 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Avance f_z para fresado copiado en acero < 900 N/mm ²	0,07 mm
Ø de corte D_c	10 mm
Longitud de filo L_c	14 mm
Número de dientes Z	4
Radio R	5 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	0,03×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 ²	adecuado	270 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	170 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	400 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		

Aire

adecuado con restricciones