

Garant**GARANT Master Steel fresa de punta esférica MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 207492 16 |
| GTIN | 4062406285494 |
| 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 | 0,12 mm |
| Ø de corte D_c | 16 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 44 mm |
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Ø de cuello D_1 | 15,5 mm |
| Longitud de filo L_c | 22 mm |
| Longitud total L | 150 mm |
| Ø de mango D_s | 16 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,1 mm |
| Radio R | 8 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 | 0,03xD en fresa copiadora |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte 1xD |
| 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