

Garant**Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 5/1,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206367 5/1,0
GTIN	4067263006275
Clase de artículo	11Z

Descripción**Ejecución:**

Para el **desbastado y el acabado con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha. **Geometría de nuevo desarrollo y recubrimiento de alto rendimiento** para lograr unos resultados de fabricación excelentes con la máxima durabilidad en diversos materiales. **Elevada estabilidad propia** y suavidad de marcha gracias a una división irregular. Tolerancia: radio de corte $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Ventaja:

- **Funcionamiento especialmente de pocas vibraciones.**
- **Forma especial de las ranuras, canales de viruta grandes.**
- **Redondeo de los bordes adaptado especialmente.**
- **Sustrato optimizado en dureza y resistencia.**

Descripción técnica

Avance f_z para contorneo en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Avance f_z para fresado copiado en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Ø de cuello D_1	4,8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte D_c	5 mm
Longitud total L	57 mm

Voladizo L_1 incl. cuello	19 mm
Número de dientes Z	4
Ángulo de hélice	42 grados
Radio de filo R_1	1 mm
Avance f_z para fresado copiado en INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Longitud de filo L_c	13 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,04 mm
Serie	Master Uni
Recubrimiento	TiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia \varnothing nominal	e8
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D en contorneado
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D en contorneado
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresas copiadoras
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Tipo de producto	Fresa tórica

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	280 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P

Acero < 900 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	40 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	250 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		