

Garant**Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 12/1,0mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206367 12/1,0 |
| GTIN | 4067263047049 |
| 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 contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,055 mm |
| Longitud total L | 83 mm |
| Ø de mango D_s | 12 mm |
| Ø de corte D_c | 12 mm |
| Ángulo de hélice | 42 grados |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 38 mm |
| Número de dientes Z | 4 |

| | |
|---|----------------------------------|
| Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Longitud de filo L_c | 26 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| \varnothing de cuello D_1 | 11,6 mm |
| Avance f_z para fresado copiado en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,11 mm |
| Avance f_z para fresado copiado en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,067 mm |
| Radio de filo R_1 | 1 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 260 m/min | P |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |