

Garant
Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 8/2,5mm

Datos de pedido

Número de pedido	206367 8/2,5
GTIN	4067263046967
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 N/mm ²	0,04 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para fresado copiado en acero < 900 N/mm ²	0,07 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm
Avance f_z para fresado copiado en INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Ø de corte D_c	8 mm
Ø de cuello D_1	7,7 mm

Longitud total L	63 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	27 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Longitud de filo L _c	21 mm
Número de dientes Z	4
Radio de filo R ₁	2,5 mm
Ø de mango D _s	8 mm
Serie	Master Uni
Recubrimiento	TiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø 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		