

## Garant

### Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 3/0,5mm



## Datos de pedido

Número de pedido	206347 3/0,5
GTIN	4045197852311
Clase de artículo	11X

## Descripción

### Ejecución:

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Fresa HPC con **recubrimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo.**

Para **duraciones excelentes** y **potencia de arranque de viruta óptima** en diferentes aceros inoxidables.

Utilizable con **velocidades de corte elevadas**, muy adecuada también para TOOLOX®.

### Ventaja:

**Resistencia a la oxidación y resistencia térmica superiores.**

## Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Ø de corte D <sub>c</sub>	3 mm
Longitud total L	57 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	2,9 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	14 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Radio de filo R <sub>1</sub>	0,5 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	8 mm

Ángulo de hélice	40 grados
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Serie	Master Inox
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	h10
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	Ranura completa profundidad de corte 1 × D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa tórica

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	230 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		