

## Garant

### Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 10/2,0mm



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 206347 10/2,0 |
| GTIN              | 4045197852496 |
| 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

|   |                    |
|---|--------------------|
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello                                  | 32 mm              |
| Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,049 mm           |
| Radio de filo R <sub>1</sub>  | 2 mm               |
| Ø de mango D <sub>s</sub>   | 10 mm              |
| Mango   | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø de cuello D <sub>1</sub>  | 9,5 mm             |
| Número de dientes Z   | 4                  |
| Longitud total L  | 72 mm              |
| Ø de corte D <sub>c</sub>   | 10 mm              |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>                                       | 22 mm              |

|  |   |
|--|---|
| Ángulo de hélice   | 40 grados                                     |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 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<br>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                   |           |   |