

Garant
Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206347 12/1,0 |
| GTIN | 4045197852533 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 38 mm |
| Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ² | 0,062 mm |
| Longitud de filo L _c | 26 mm |
| Ø de corte D _c | 12 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 11,5 mm |
| Longitud total L | 83 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Radio de filo R ₁ | 1 mm |

| | |
|--|---|
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ² | 0,05 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 ² | adecuado | 250 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 230 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 200 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 170 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adecuado | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adecuado | 80 m/min | H |

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