

**Garant****Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 16/2,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206347 16/2,5
GTIN	4045197852625
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	44 mm
Radio de filo R <sub>1</sub>	2,5 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	15 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	32 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	16 mm
Longitud total L	92 mm
Número de dientes Z	4
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,086 mm

Ángulo de hélice	40 grados
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 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		