

Garant**Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 8/1,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206359 8/1,0
GTIN	4045197943408
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Tolerancia: radio de corte $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

Fresa HPC con diferentes radios angulares para todas las transiciones radiales.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	38 grados
Radio de filo R_1	1 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Longitud total L	68 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø de cuello D_1	7,7 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Ø de corte D_c	8 mm
Longitud de filo L_c	21 mm
Número de dientes Z	4
Serie	Master Steel

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	f8
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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,3 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa tórica

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
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 con restricciones	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco	adecuado
Aire	adecuado