

**Garant****Fresa de desbastar MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3,8mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 202402 3,8    |
| GTIN              | 4062406088057 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción****Ejecución:**

Para **desbastado y acabado**.

Con radio en los extremos del filo de corte similar a tórico.

Hasta 1xD en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Radios angulares adaptados a la especificación DIN para **ranuras para chavetas de ajuste**.

**Ventaja:**

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, canales de viruta grandes.

**Descripción técnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Número de dientes Z  | 3                                |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6               |
| Ø de mango D <sub>s</sub>  | 6 mm                             |
| Longitud total L   | 54 mm                            |
| Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                          |
| Ángulo de hélice   | 38 grados                        |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>  | 5 mm                             |
| Ø de corte D <sub>c</sub>  | 3,8 mm                           |
| Tolerancia Ø nominal   | f8                               |
| Dirección de aproximación  | Horizontal, inclinado y vertical |

|  |   |
|--|---|
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                                     |
| Redondeo de esquinas $r_v$   | 0,12 mm                                     |
| Serie  | Master Steel                                |
| Recubrimiento  | TiAlN                                       |
| Material de corte  | MDI   |
| Norma  | DIN 6527                                    |
| Tipo   | N   |
| Características ángulo espiral                                       | desigual                                    |
| División de los cortes   | desigual                                    |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado                   | 0,4×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   |
| anillo de color  | verde                                       |
| Tipo de producto   | Fresa angular                               |

## Datos de usuario

|                               | Uso                        | $V_c$     | Código ISO |
|-------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$  | adecuado                   | 260 m/min | P          |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$  | adecuado                   | 240 m/min | P          |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$  | adecuado                   | 190 m/min | P          |
| Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adecuado                   | 180 m/min | P          |
| Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | adecuado con restricciones | 150 m/min | P          |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$   | adecuado                   | 80 m/min  | M          |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$   | 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                   |