

Garant**Fresa de desbastar MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202402 4
GTIN	4062406088064
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

Longitud de filo L_c	5 mm
Tolerancia \varnothing nominal	f8
Ángulo de hélice	38 grados
Número de dientes Z	3
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
\varnothing de corte D_c	4 mm
Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	54 mm

Ø de mango D_s	6 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 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 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