

## Garant

### Fresa de desbastar MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm



#### Datos de pedido

Número de pedido	202404 4
GTIN	4062406088101
Clase de artículo	11X

#### Descripción

##### Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

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

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

##### Ventaja:

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

#### Descripción técnica

Número de dientes Z	3
Tolerancia Ø nominal	f8
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	11 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Ø de corte D <sub>c</sub>	4 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm

Redondeo de esquinas $r_v$	0,2 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 contornear
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 <sup>2</sup>	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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