

Garant
Fresa de desbastar GARANT Master Steel MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203034 10 |
| GTIN | 4045197718570 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción
Ejecución:

 Para **desbastado y acabado**.

 Hasta $1 \times D$ en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha. ¡Para la máxima profundidad de mecanizado posible, tener en cuenta la relación masa L_c (longitud de filo) / Ø (tamaños nominales)!

Ventaja:

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

Descripción técnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45° | 0,2 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Ø de corte D_c | 10 mm |
| Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Longitud total L | 66 mm |
| Longitud de filo L_c | 14 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |

| | |
|--|--|
| Ángulo de hélice | 38 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| 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 | Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | $0,5 \times D$ al contornear |
| 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 |