

Garant
Fresa de desbastar GARANT Master Steel MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm

Datos de pedido

Número de pedido	203034 3
GTIN	4045197718525
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) / \varnothing (tamaños nominales)!

Ventaja:

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

Descripción técnica

Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Número de dientes Z	4
\varnothing de corte D_c	3 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,06 mm
\varnothing de mango D_s	6 mm
Longitud total L	50 mm
Longitud de filo L_c	6 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia \varnothing 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