

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

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 203038 10     |
| GTIN              | 4045197718938 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Para **desbarbado y acabado** hasta  $0,7 \times D$  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  | 4                                |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm                          |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$         | 0,08 mm                          |
| Anchura del chaflán angular con $45^\circ$                           | 0,2 mm                           |
| Ø de corte $D_c$   | 10 mm                            |
| Ø de cuello $D_1$  | 9,7 mm                           |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello  | 58 mm                            |
| Ø de mango $D_s$   | 10 mm                            |
| Longitud total L   | 100 mm                           |
| Longitud de filo $L_c$   | 22 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  | Norma de fábrica                                     |
| Tipo   | N  |
| Características ángulo espiral                     | desigual   |
| División de los cortes                             | desigual   |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | Ranura completa<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | $0,1 \times D$ 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 <sup>2</sup>  | adecuado                   | 125 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 95 m/min  | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 85 m/min  | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 80 m/min  | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado con restricciones | 70 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 50 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 35 m/min  | M          |
| GG(G)                          | adecuado                   | 85 m/min  | K          |
| Uni                            | adecuado                   |           |            |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |           |            |

|               |                            |
|---------------|----------------------------|
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones |
| seco          | adecuado                   |
| Aire          | adecuado                   |