

Garant**Fresa de desbastar GARANT Master Steel MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203038 12
GTIN	4045197718945
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

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,24 mm
Ø de cuello D_1	11,6 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	73 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud total L	120 mm
Longitud de filo L_c	26 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 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 ²	adecuado	125 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	95 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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