

**Garant**
**Fresa de desbastar GARANT Master Steel MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	203038 16
GTIN	4045197718952
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 contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte $D_c$	16 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,32 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	100 mm
Ø de cuello $D_1$	15,5 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud total L	150 mm
Longitud de filo $L_c$	36 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 <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