

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

Datos de pedido

Número de pedido	203036 16
GTIN	4045197718891
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 contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	58 mm
Ø de cuello D_1	15,5 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,32 mm
Ø de corte D_c	16 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø de mango D_s	16 mm
Longitud total L	108 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	$0,25 \times D$ 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