

**Garant****Fresa de desbastar GARANT Master Steel SlotMachine de MDI con refrigeración interior HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205551 4
GTIN	4062406111137
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Con un innovador perfil de labio, optimizado para velocidades de avance relativamente altas. Protección de bordes cortantes mejorada mediante un ligero redondeo de los bordes. Resistencia a la rotura por flexión optimizada gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos. Avance posible del diente hasta 0,1 mm a una profundidad de hasta 2×D (en la ranura completa). Con **alimentación interna refrigerante** para evacuación segura de virutas.

**Ventaja:**

La geometría de la herramienta permite virutas arrolladas especialmente estrechas, que se evacúan a través de cavidades para la viruta planas. Por lo tanto, la herramienta mantiene un núcleo extremadamente estable. Ángulo de inmersión posible hasta 10°, gracias a la posición libre frontal amplia.

**Aplicación:**

Para el mecanizado de desbastado, especialmente adecuado para el mecanizado de ranuras completas

**Descripción técnica**

Longitud total L	57 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	19 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	3,7 mm
Tolerancia Ø nominal	d11
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado

Número de dientes Z	5
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,2 mm
Ángulo de hélice	42 grados
$\varnothing$ de corte $D_c$	4 mm
Longitud de filo $L_c$	11 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	NR
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,4 \times D$ al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,5 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	sí
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	200 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	140 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 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	200 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
Aire	adecuado		