

Garant**Fresa de desbastar GARANT Master Steel SlotMachine de MDI con refrigeración interior HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205551 6
GTIN	4062406111151
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 evacuan 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

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Longitud de filo L _c	13 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	19 mm
Tolerancia Ø nominal	d11
Ø de cuello D ₁	5,6 mm
Longitud total L	57 mm

Ø de corte D_c	6 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,035 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,045 mm
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Número de dientes Z	5
Ángulo de hélice	42 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D_s	6 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×D al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,5×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 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	110 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	200 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
Aire	adecuado		