Garant

GARANT Master Steel SlotMachine Fresa de desbastar VHM HPC, TiAlN, ∅ d11 DC: 16mm

Datos de pedido

Número de pedido	205556 16
GTIN	4062406112158
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.
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.
Nota:
Relieve del cuello especialmente largo para evitar interferencias en los contornos.
Con posición libre creciente cónicamente para garantizar la estabilidad con alcance largo.

Descripción técnica

Longitud de filo L_c	36 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Voladizo L_1 incl. cuello	100 mm
∅ de mango D_s	16 mm
∅ mínimo de reducción del mango D_5	14,4 mm
Número de dientes Z	5

∅ máximo de reducción del mango D_6	15,5 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,8 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia ∅ nominal	d11
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm^2	0,09 mm
∅ de corte D_C	16 mm
Longitud total L	150 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Perfil de fresado	NR
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D en 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	180 m/min	P
Acero < 750 N/mm^2	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm^2	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1100 N/mm^2	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1400 N/mm^2	adecuado	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm^2	adecuado	45 m/min	M

INOX > 900 N/mm²	adecuado	30 m/min	M
GG(G)	adecuado	180 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		