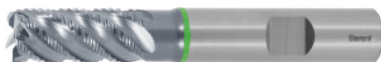


Garant**Fresa de desbastar GARANT Master Steel SlotMachine de MDI con refrigeración interior HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205551 16
GTIN	4062406111199
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

Ángulo de hélice	42 grados
Avance f_z para contorneo en acero < 900 N/mm ²	0,1 mm
Longitud de filo L_c	32 mm
Ø de cuello D_1	14,8 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,07 mm
Número de dientes Z	5

Voladizo L ₁ incl. cuello	42 mm
Ø de corte D _c	16 mm
Ø de mango D _s	16 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Longitud total L	92 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,8 mm
Tolerancia Ø nominal	d11
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		