

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Fresa de desbastar VHM HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205556 12
GTIN	4062406112141
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 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.

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

Voladizo L ₁ incl. cuello	73 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	5
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L _c	26 mm
Longitud total L	120 mm

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
\varnothing máximo de reducción del mango D_6	11,6 mm
\varnothing de corte D_c	12 mm
\varnothing de mango D_s	12 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Tolerancia \varnothing nominal	d11
Anchura del chaflán angular con 45°	0,6 mm
\varnothing mínimo de reducción del mango D_5	10,8 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	$0,3 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	170 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	150 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	130 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	45 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	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		