

Garant
Fresa de desbastar MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Datos de pedido

Número de pedido	202404 10
GTIN	4045197781239
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

 Para **desbastado y acabado**.

Con radio en los extremos del filo de corte similar a tórico.

 Hasta 1×D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,08 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8
Número de dientes Z	3
Ø de cuello D ₁	9,8 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	30 mm
Ø de mango D _s	10 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø de corte D _c	10 mm
Longitud de filo L _c	22 mm

Longitud total L	72 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Redondeo de esquinas r_v	0,5 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,4×D en contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
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	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado