

Garant
Fresa de desbastar MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 11,7mm

Datos de pedido

Número de pedido	202404 11,7
GTIN	4045197781246
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

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Voladizo L ₁ incl. cuello	36 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,07 mm
Longitud total L	83 mm
Número de dientes Z	3
Ø de mango D _s	12 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte D _c	11,7 mm
Ø de cuello D ₁	11,5 mm
Longitud de filo L _c	26 mm
Tolerancia Ø nominal	f8

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Redondeo de esquinas r_v	0,59 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	260 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	190 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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