

**Garant****Fresa de desbastar MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202404 16
GTIN	4045197781291
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**

Ø de corte $D_c$	16 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	3
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo $L_c$	31 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	42 mm
Longitud total L	92 mm
Ø de cuello $D_1$	15,8 mm

Tolerancia Ø nominal	f8
Ángulo de hélice	38 grados
Redondeo de esquinas $r_v$	0,8 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 <sup>2</sup>	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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