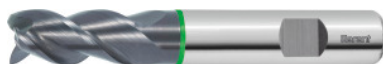


**Garant**
**Fresa de desbastar MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 202404 20     |
| GTIN              | 4045197781338 |
| 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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Mango   | DIN 6535 HB con h6 |
| Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,13 mm            |
| Tolerancia Ø nominal  | f8                 |
| Ø de cuello $D_1$   | 19,8 mm            |
| Ø de mango $D_s$  | 20 mm              |
| Número de dientes Z   | 3                  |
| Longitud total L  | 104 mm             |
| Ø de corte $D_c$  | 20 mm              |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm             |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello   | 52 mm              |
| Longitud de filo $L_c$  | 41 mm              |

|  |   |
|--|---|
| Dirección de aproximación                          | Horizontal, inclinado y vertical            |
| Ángulo de hélice                                   | 38 grados                                   |
| Redondeo de esquinas $r_v$                         | 1 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<br>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                   |