

Garant
Fresa de desbastar MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6,7mm

Datos de pedido

Número de pedido	202406 6,7
GTIN	4045197781369
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

 Para **desbastado y acabado**.

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

 Hasta 1xD 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 mango D_s	8 mm
Longitud de filo L_c	16 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte D_c	6,7 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	68 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Número de dientes Z	3
Tolerancia Ø nominal	f8

Ø de cuello D ₁	6,4 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Redondeo de esquinas r _v	0,34 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
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