

**Garant****Fresa de desbastar MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8,7mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 202406 8,7    |
| GTIN              | 4045197781406 |
| 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 $D_s$  | 10 mm                            |
| Tolerancia Ø nominal  | f8                               |
| Ø de corte $D_c$  | 8,7 mm                           |
| Dirección de aproximación   | Horizontal, inclinado y vertical |
| Longitud de filo $L_c$  | 22 mm                            |
| Longitud total L  | 80 mm                            |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm                          |
| Número de dientes Z   | 3                                |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello   | 38 mm                            |
| Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,08 mm                          |
| Mango   | DIN 6535 HB con h6               |

|   |   |
|---|---|
| Ø de cuello D <sub>1</sub>                                  | 8,4 mm                                      |
| Ángulo de hélice  | 38 grados                                   |
| Redondeo de esquinas r <sub>v</sub>                         | 0,44 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 <sub>e</sub> en la operación de fresado | 0,4×D en contornear                         |
| Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub> | 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                   |