

**Garant**
**Fresa de desbastar MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 19,5 mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202406 19,5
GTIN	4045197781529
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.

Tolerancia Ø nominal: f8

Número de dientes Z: 3

Ángulo de hélice: 38 grados

Dirección de aproximación: Horizontal, inclinado y vertical

Mango: DIN 6535 HB con h6

Número de dientes Z: 3

Longitud de filo L<sub>c</sub>: 41 mm

Voladizo L<sub>1</sub> incl. cuello: 74 mm

Ø de cuello D<sub>1</sub>: 19 mm

Longitud total L: 126 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 20 mm

**Descripción técnica**

Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8
Longitud de filo L <sub>c</sub>	41 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
$\varnothing$ de corte $D_c$	19,5 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	74 mm
Longitud total L	126 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	20 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
$\varnothing$ de cuello $D_1$	19 mm
Número de dientes Z	3
Ángulo de hélice	38 grados
Redondeo de esquinas $r_v$	0,98 mm
Serie	GARANT 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 mango cil.